Die Wäscheindustrie

in Bielefeld und Herford unter besonderer Berücksichtigung von :: Organisation und Betrieb ::

Inaugural-Dissertation

zur

Erlangung der Doktorwürde

der philosophischen Fakultät der Universität Leipzig

vorgelegt von

Paul Tittel



Druck von J. D. Küster Nachf., Bielefeld

Angenommen von der II. Sektion auf Grund der Gutachten der Herren Bücher und Schmid.

Leipzig, den 22. Mai 1913. Der Procancellar

Le Blanc.

Diese Dissertation erscheint zugleich als selbständige Schrift unter demselben Titel im Verlag von J. D. Küster Nachf., Bielefeld.

Meiner lieben Frau.

Vorwort.

In Deutschland gibt es drei Wäscheindustriezentren: Berlin, Bielefeld-Herford und das sächsische Produktionsgebiet. Die Berliner Wäscheindustrie ist im Jahre 1896[1]) ausführlich und die Bielefeld-Herforder 1899[2]) bei Gelegenheit der Darstellungen der Hausindustrie und Heimarbeit in Deutschland, die durch den Verein für Sozialpolitik veranlaßt wurde, weniger eingehend behandelt worden. Beide Arbeiten richten ihr Hauptaugenmerk auf die Erfassung der sozialen Lage der Arbeiterschaft. Ich glaube deshalb, eine Lücke in der volkswirtschaftlichen Literatur auszufüllen, wenn ich das Hauptgewicht in dieser Arbeit auf die Organisations- und Betriebsfragen der vielgestaltigen und formenreichen Bielefelder Wäscheindustrie und ihrer Hilfsgewerbe lege, ohne die gegenwärtigen sozialen Verhältnisse zu vernachlässigen.

Die Arbeit ist zum allergrößten Teile eine Wiedergabe von Selbstgesehenem und Selbstbeobachtetem. Durch Besuche aller Arten von Betrieben, durch persönliche Aussprachen mit Unternehmern, Angestellten und Arbeitern aller Kategorien habe ich mir ein Bild von der gesamten Industrie und ihrer Technik zu verschaffen gesucht, soweit es einem Nichtfachmann möglich ist und für den Nationalökonomen nötig schien.

Allen Personen, die mir in großer Bereitwilligkeit bei der Sammlung des Stoffes mit Rat und Tat zur Seite gestanden und mich in den Stand gesetzt haben, Urteile zu gewinnen und nicht zuletzt meinem verehrten Lehrer, Herrn Geh. Rat Prof. Dr. Bücher, der mir die erste Anregung und durch Vorlesungen und Seminarübungen das Rüstzeug zur Anlage dieser Arbeit gab, schulde ich großen Dank.

---

[1]) Feig, Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie. Staats- und sozialwissenschaftliche Forschungen 1896. Bd. 14. Heft 2.

[2]) Jaffé, Die westdeutsche Konfektionsindustrie mit besonderer Berücksichtigung der Heimarbeit. Schriften des Vereins für Sozialpolitik. Bd. 86.

Inhaltsverzeichnis.

---

1. Kapitel.

Geschichte und Entwicklung der Bielefeld-Herforder Wäscheindustrie.

Auf dem Altstädter Kirchplatz, an der Hauptverkehrsader von Bielefeld, erhebt sich seit vier Jahren ein Brunnen, geschmückt mit einem Standbild, das man das Wahrzeichen der wirtschaftlichen Tätigkeit der Bewohner von Bielefeld und des gesamten Ravensberger Landes nennen kann. Es ist der alte Ravensberger Hausweber, der mit dem Knotenstock in der Hand, der Tabakspfeife im Munde, auf dem Rücken das fertige Stück Leinen nach Bielefeld bringt, um es dort an den Händler zu verkaufen.

Von diesem Leinenweber aus kann man in die Vergangenheit bis zu den Anfängen aller gewerblichen Tätigkeit der Ravensberger Bevölkerung schweifen. Von ihm aus, der einer Darstellung aus dem Jahre 1842 nachgebildet ist, auch verfolgen, wie sich die neuzeitliche großindustrielle Entwicklung Bielefelds gerade an sein Produkt anschließt, wie das Leinen durch seine veränderten Herstellungs- und Verwendungsformen immer neue Industrien entstehen läßt, die sich wie Kristalle an den Kern angliedern, und wie durch günstige Kombinationen mit schon vorhandenen Industrien das gewerbliche Leben sich immer mehr ausweitet.

Auch die Wäscheindustrie Bielefelds und Herfords wurzelt im Leinengewerbe des Ravensberger Landes. Sie ist der „letzte Sproß aus diesem uralten Gewerbe".

Die Geschichte der Bielefelder Leinenindustrie ist von verschiedenen Gesichtspunkten aus schon mehrfach behandelt worden. Da es sich bei dieser Arbeit um die Darstellung der gegenwärtigen Verhältnisse der Wäscheindustrie handelt, soll in dem geschichtlichen Abschnitt das Herauswachsen dieser Industrie aus dem alten Muttergewerbe und in kurzen Strichen ihre Entwicklung bis zur Gegenwart gezeigt werden.

Die Anfänge zu den heutigen Zuständen haben eingesetzt, als durch die Konkurrenz der belgischen, französischen, vor allem aber der englischen Maschinenprodukte die furchtbare Handspinner- und Handwebernot der vierziger Jahre des vorigen Jahrhunderts entstand. Der Handelskammerbericht von 1851 schildert die Notlage der Spinner und Weber folgendermaßen: „Wir sehen den Jammer, das Elend, den Hunger und die Lumpen dieses Volkes, das gern arbeitet, täglich vor Augen. Die Handspinnerei unseres Bezirks ist im Abnehmen, der Flachs ist teuer, das Garn wohlfeil. An die Kaufleute ist das Garn nur wenig mehr abzusetzen. Die Weber aber sind zum Teil arm, so daß die Spinner oft nicht einmal Geld von denselben bekommen können. Wer wollte da noch spinnen? Es erklärt dies, warum nur noch die allerärmste Klasse, diejenige, welche keine andere Beschäftigung ergreifen kann, spinnt."

Der Bericht beweist nun durch Zahlen, welche Armut in verschiedenen Gemeinden herrschte[1]) und schließt: „Fragen wir nach der Ursache dieser betrübenden Erscheinung, so ist „Mangel an lohnender Beschäftigung" die Antwort, und fragt man weiter, wie ist solche

---

[1]) In der Gemeinde Senne I gibt es 102 Heuerlinge und Pächter, welche sich noch ernähren können, 120 Heuerlingsfamilien sind arm, 132 Heuerlingsfamilien sind bettelarm, 20 Kolonen können sich noch ernähren, 22 Kolonen sind mit Schulden belastet, 20 Kolonen sind mit Schulden überlastet, 21 Kolonate sind ganz mit Heuerlingen besetzt. Für etwa 110 Kinder muß die Gemeinde das Schulgeld zahlen. — In der Gemeinde Senne II befinden sich 7 Kolonen, welche sich noch ernähren können, 90 Heuerlinge sind arm, 100 Heuerlinge betteln, 10 Heuerlinge nur können sich noch ernähren. Von 6 Erbpächtern betteln 5, der sechste ist mit Schulden überlastet. Die Gemeinde zahlt für 80 Kinder das Schulgeld. — In der Gemeinde Ummeln wohnen 56 Heuerlinge und Pächter, die noch zu leben haben, 83 Heuerlinge und Pächter sind arm, 50 Heuerlinge sind bettelarm, 13 Kolonen nur können sich noch ernähren, 9 Kolonen sind mit Schulden belastet, 11 Kolonen sind mit Schulden überlastet, 4 Kolonate sind mit Heuerlingen besetzt. — In den übrigen Gemeinden ist der Zustand im allgemeinen derselbe. Früher galt es als verächtlich, Armenunterstützung zu fordern, heute wird sie als ein Recht beansprucht. Die Bettelei reißt auf dem Lande so sehr ein, daß die Verwaltung trotz der ihr zu Gebote stehenden strengen Mittel sie nicht mehr hemmen kann. — Die Armensteuer hat bereits eine Höhe von 27 % der direkten Staatssteuern erreicht. Im Amt Schildesche betrug die Zahl der Auswanderer im Jahre 1851 114 Personen, außerdem gingen 250 Personen auswärts auf Arbeit. — Im Amt Heepen betrug die Zahl der Auswanderer 1851 73 Personen, und 250 gingen auf auswärtige Arbeit. Die Ausgaben der Armenkasse dort betrug 1841 7—800 Taler, gegenwärtig mehr als 20000 Taler.

Beschäftigung zu gewähren, so lautet die Antwort: „Energische Entwicklung und Fortbildung der Leinenindustrie".

Diese Not erzeugte den großen Umschwung in der Organisation der Leinenindustrie. Es wurde von den leitenden Kreisen klar erkannt, daß der starken Konkurrenz des Auslandes nur dadurch wirkungsvoll entgegengetreten werden konnte, daß man von der Handarbeit zur Maschinenarbeit überging und alles aufbot, um die ländlichen, seit Jahrhunderten fast gleichbleibenden Fabrikationsweisen den fortgeschrittenen des Auslandes anzupassen. Die Anpassung mußte sich auf Herstellung von mechanisch gesponnenem Garn, auf andere und bessere Gewebe, eine höhere Bleiche und entsprechende Appretur erstrecken. So wurde im Jahre 1852 mit Unterstützung der Regierung die Spinnerei „Vorwärts" mit 1200 Spindeln begründet. 1856 folgte die Ravensberger Spinnerei, die sich zur größten in Deutschland entwickelt hat. 1857 wurden in der Spinnerei Vorwärts die ersten 12 mechanischen Webstühle aufgestellt, 1861 die mechanische Weberei A.-G. mit 300 Stühlen begründet.[1])

Der Erfolg blieb nicht aus. Die Handelskammerberichte vom Ende der 60er Jahre stellen mit Befriedigung fest, daß das Leinengeschäft einen allmählichen Aufschwung nahm. Aber es waren doch nur verhältnismäßig wenige von den 20000[2]) Spinnern und 300 Webern Ravensbergs, die in den neuen Fabriken lohnende Beschäftigung fanden. Viele Arbeitskräfte lagen noch brach. Auf der andern Seite waren es die Leinenkaufleute von Bielefeld, die neue Verdienstquellen suchten, da deren Umsatz in Stückleinen immer mehr zurückging, weil das Hauptgeschäft die billiger arbeitenden Fabriken an sich gezogen hatten.

In den größeren Städten Deutschlands setzte im ersten Drittel des vorigen Jahrhunderts die Nachfrage nach fertigen Wäschestücken ein. Für Berlin hat Grandke[3]) die Entwicklung so dargestellt: Bis in die 20er Jahre gibt es nur ganz vereinzelte Geschäfte, welche fertige Wäsche führen. Seit den 30er Jahren wird das Lagerhalten

---

[1]) Potthoff, Vom Linnenländchen zur Industriestadt (gewerbliche Entwicklung von Bielefeld-Ravensberg), Vortrag, S. 9.

[2]) Potthoff, Geschichte von Gewerbe und Handel von Minden-Ravensberg. Festschrift „Minden-Ravensberg unter der Herrschaft der Hohenzollern", S. 203.

[3]) Grandke, Die Entstehung der Berliner Wäscheindustrie im 19. Jahrhundert, im Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reich, Jahrg. 1896, S. 598.

in fertiger Wäsche allgemeiner. Von 1850 etwa an entwickelt sich der Export.

Diese Nachfrage nach Wäscheartikeln veranlaßte die betriebsamen Häuser des Leinengeschäfts, die eingekaufte Leinwand um eine weitere Stufe der Genußreife näherzuführen. Sie bildeten sich Näherinnen aus der großen Zahl der brachliegenden Arbeitskräfte heran und ließen Hemden anfertigen. Aus Leinenkaufleuten wurden Wäschefabrikanten. Der Handelskammerbericht von 1859 berichtet zum erstenmal über diese Entwicklung: „Ein Betriebszweig, der in den letzten Jahren immer mehr an Bedeutung gewonnen hat und jetzt schon eine große Anzahl Hände beschäftigt, ist die Herstellung von Hemden und fertiger Wäsche. Nach den raschen Erfolgen zu urteilen, die dieser Geschäftszweig gehabt hat und bei der wachsenden Ausdehnung desselben glauben wir, ihm eine günstige Zukunft prognostizieren zu können, da hier diejenigen Momente vorhanden sind, welche zu einer gedeihlichen Entwicklung der Konfektionage erforderlich sind: billigste und nächste Quellen für den Stoff und die ausreichende Anzahl geschickter und genügsamer Arbeitskräfte."

Daß sich das Bielefelder Leinen besonders zu Wäschezwecken eignete, ersehen wir aus einer Mitteilung des Handelskammerberichts von 1849: „Die Bielefelder Leinwand, die unter diesem Namen weit über die Grenzen unseres deutschen Vaterlandes hinaus bekannt ist und nach allen zivilisierten Ländern versandt wird, besteht aus einem feinen dichten Gewebe und wird fast ausschließlich zu Leib- und Bettwäsche verwandt, wozu sie sich wegen des ausgezeichneten Materials, woraus sie gearbeitet ist, und wegen ihrer darin begründeten Festigkeit, Gleichmäßigkeit, Glätte und Kälte und wegen ihres Glanzes so vorzüglich eignet. Sie unterscheidet sich von der schlesischen Leinwand durch ein edleres Material und ungleich fester gesponnenes Garn und durch bessere Gewebe, höhere Weiße und durch diese Vorzüge gerechtfertigte höhere Preise."

Der Handelskammerbericht von 1860 spricht schon davon, daß die Herstellung fertiger Wäsche eine hervorragende Stelle im Gewerbe Bielefelds einnimmt und ein verhältnismäßig besseres Resultat abgeworfen hat als das große Geschäft, d. h. das Geschäft in Stückleinen.

Zu dem weiteren großartigen Aufschwung der Wäscheindustrie hat vor allem die Erfindung der Nähmaschine beigetragen. Im Anfang der 40er Jahre des vorigen Jahrhunderts wurden die ersten Nähmaschinen in Amerika hergestellt. 1848 bereits arbeitete

die erste amerikanische Nähmaschine in Berlin, und 1855 wurden dort solche schon fabriziert.[1]) Bald trat eine scharfe Konkurrenz zwischen deutschen und amerikanischen Firmen ein, und diese bewirkte eine zunehmende Verbilligung. Die Wheeler-Wilson-Maschine kostete bei ihrer Einführung nach Deutschland 65—72 Taler, 1870 40—50 Taler, 1885 110—120 M., 1896 80—90 M.[2])

Die große Verbilligung hat eine außerordentliche Verbreitung zur Folge gehabt. Gar bald machten auch die Bielefelder Leinenfirmen die Nähmaschine der Wäscheindustrie dienstbar. Die Nachfrage nach der Nähmaschine von seiten der Bielefelder Wäschefabrikanten gab die Verlassung, daß gegen Ende der 50er Jahre die Nähmaschinenindustrie nach Bielefeld übersiedelte.[3]) Ein Mechaniker aus Berlin wurde von den beteiligten Kreisen nach Bielefeld gerufen, um vorkommende Reparaturen an der Nähmaschine auszuführen. Später errichtete dieser eine eigene Werkstatt, in der die ersten Spezialmaschinen, die Bielefelder Einsatzmaschinen, besonders geeignet für das Nähen von Hemdeneinsätzen, hergestellt wurden. Es ist interessant zu beobachten, wie die Wäscheindustrie die Nähmaschinenindustrie gewissermaßen in Bielefeld erzeugt, diese aber wieder fördernd auf die Wäscheindustrie eingewirkt hat. Beide Industrien regten sich gegenseitig an und bewirkten beiderseitige Fortbildung und Vervollkommnung bis auf den heutigen Tag, ein Beispiel für die ökonomisch interessante Tatsache der Entstehung von Industrien auseinander.

Wir haben schon mit der Notwendigkeit der Konstruktion besonderer Einsatznähmaschinen darauf hingewiesen, daß Bielefeld ein Halbfabrikat, Hemdeneinsätze, herstellte. Ursprünglich erstreckte sich die Wäschefabrikation nur auf fertige Hemden mit einigen Falten auf der Brust. An Stelle der Verwendung von Leinen zu Hemdenrümpfen trat allmählich die von Baumwollstoffen, aber das Stück des Hemdes, das durch den Westenausschnitt sichtbar war, wurde bei guten Qualitäten immer aus Leinen hergestellt. Auf diesen Spezialartikel warf sich in den 60er Jahren ein Teil der Wäschefabrikanten mit großer Energie und gutem Geschick, so daß Bielefeld bald der erste Platz der Welt, sowohl in bezug auf Zusammenstellung von neuen, geschmackvollen Mustern, als auch in der Ausführung

[1]) Feig a. a. O. S. 2.

[2]) Ebenda S. 2.

[3]) Rempel, Die Entstehung der Nähmaschinenindustrie in Bielefeld. Ravensberger Blätter für Geschichts-, Volks- und Heimatskunde, Jahrg. 1905, S. 22.

der Näherei wurde. Man stellte diesen Hauptartikel von den einfachsten bis zu den kostbarsten, mit kunstvoller Stickerei und Phantasiearbeit versehenen, her.

Von den Stickereien für die Einsätze wurde in Bielefeld selbst meist nur die Knötchen- und Grätenstichstickerei ausgeführt, die Plattstichstickerei dagegen im Vogtland, im Fichtelgebirge, in Pommern und im Elsaß. Deshalb besteht schon seit dieser Zeit eine lebhafte Geschäftsverbindung mit diesen Landesteilen.

Im Jahre 1869 [1]) war man in Berlin dazu übergegangen, Kragen und Manschetten nach englischem Muster für sich herzustellen. Nach dem Kriege 1870/71 begann man auch in Bielefeld mit der Massenfabrikation dieser Artikel. Der Handelskammerbericht von 1874 bemerkt, daß Bielefeld bereits mit Berlin in die Schranken treten könne. Die Fabrikation dieser Artikel war bis zum heutigen Tage eine stetig wachsende. Der Hauptaufschwung aber setzte um die Mitte der 80er Jahre ein, als die Herrenwäschefabriken dazu übergingen, eigene Wäschereien und Plättereien anzulegen. Bisher wurden die Waren meist in Lohnwäschereien und Lohnplättereien für den Versand bereit gemacht. Um dem Fabrikat ein vollendeteres Aussehen zu geben, begann man im Jahre 1860 die Handwäschereien durch Dampf- und Maschinenwäschereien zu ersetzen.[2]) Einen weiteren Fortschritt bekundet die erste mit Dampfkraft betriebene Nähanstalt vom Jahre 1865,[3]) der bald darauf eine zweite folgte. So wurde der Fußantrieb der Nähmaschinen allmählich durch die Ausdehnung des Dampfantriebes zurückgedrängt. Auch hat man 1867 die englische Waschmethode mit Erfolg eingeführt. Im Jahre 1896 waren bereits vier Fabriken mit geschlossenem Betrieb und Dampfkraft vorhanden, 1898 waren drei andere diesem Beispiel gefolgt.[4]) Heute sind alle vorhandenen Herrenwäschegeschäfte fabrikmäßig organisiert, und die Dampfkraft zum Antrieb der Nähmaschinen ist von der billigeren Elektrizität abgelöst.

Wenn man den Inhalt der Handelskammerberichte von 1876 bis 1898, soweit sie über die Wäscheindustrie sprechen, zusammenfaßt, gelangt man zu folgendem Resultat. In diesem Zeitraum spielt in der Bielefelder Wäscheindustrie die Fabrikation von Hemdeneinsätzen die Hauptrolle. Sie sind ein Spezialartikel, in welchem Bielefeld

---

[1]) Grandke a. a. O. S. 599.

[2]) Handelskammerbericht von Bielefeld 1860, S. 20.

[3]) Ebenda 1865 S. 21 und 1866 S. 19.

[4]) Jaffé a. a. O. S. 105.

keine nennenswerte Konkurrenz auf dem europäischen Markte hat. Daneben tritt die Fabrikation von Herrenoberhemden, Kragen, Manschetten und Serviteurs auf der einen Seite und die Damenwäschekonfektion und Aussteueranfertigung auf der andern immer mehr hervor. Es werden ständig mehr Arbeitskräfte beschäftigt, und es zeigt sich eine Zunahme der Firmen und des Absatzes.

Die Einsatzfabrikation ist stark der Mode unterworfen. In den 70er Jahren kamen die Phantasiemuster auf und gaben ihr einen besonders großen Anstoß zu ihrer Entwicklung. 1896 ist der Höhepunkt erreicht. Eine Modeänderung, die Herstellung von Oberhemden mit weichen Brusteinsätzen, gibt der Fabrikation eine andere Richtung. Das Einsatzgeschäft geht zurück. An dessen Stelle tritt in verstärktem Maße die Herstellung von Herrenoberhemden, für die heute Bielefeld einer der Hauptplätze in Deutschland ist.

Bis Ende der 70er Jahre ist der Absatz ganzer oder mindestens halber Stücke Leinen bei der Privatkundschaft immer noch ein großer Teil des Geschäfts. Anfang der 80er Jahre setzt langsam die Entwicklung des heutigen Aussteuergeschäfts ein. Es waren besonders die energischen und unternehmungslustigen Elemente der kaufmännischen Angestellten der Leinenfirmen, denen es an Kapital mangelte, das teuere Stück-Leinen auf Lager zu halten, die sich einen neuen Weg bahnten, um in das heißersehnte Land der wirtschaftlichen Selbständigkeit zu gelangen. Die Bedingungen dazu waren in Bielefeld die denkbar günstigsten. Die in größerer Zahl gegründeten mechanischen Webereien gaben Leinen in jeder gewünschten Quantität ab. Es waren Webereien entstanden, die sich auf Spezialartikel legten, z. B. auf die Herstellung von Taschentüchern oder Tischzeugleinen oder Damasten; Kommissionsgeschäfte und Vertretungen auswärtiger Firmen mit Lager in den benötigten Besatz- und Spitzenartikeln, die den Fabrikanten das Halten eines Lagers ersparten, hatten sich niedergelassen. Dazu gab es viele geschickte Hausnäherinnen, die zur Anfertigung jeder beliebigen Quantität von Wäscheartikeln verwendet werden konnten.

Von etwa 1880 an, da es in den Städten schon vielfach Sitte war, Brautausstattungen nicht mehr im Hause, sondern in den entstandenen Aussteuergeschäften herstellen zu lassen, begann man, auch von Bielefeld aus Brauthäuser aufzusuchen. Das ist der Anfang des heutigen sehr umfangreichen Aussteuerversandgeschäfts.

Herford ist ebenso wie Bielefeld ein alter Sitz der Leinenindustrie und des Leinenhandels, die auf eine jahrhundertelange Geschichte

zurückblicken können. Auch hier waren die Vorbedingungen für das Aufblühen einer ausgedehnten Wäscheindustrie gegeben. Während in Bielefeld die Herrenwäschefabrikation die erste Stelle einnimmt, blüht in Herford die Damen- und Kinderwäschekonfektion im Großen, und zwar ist es eine Firma, die einzige Aktiengesellschaft unserer Industrie, die an Betriebs- und Heimarbeitern und Umsatz vor allen übrigen Wäschefirmen einen gewaltigen Vorsprung hat. Diese Firma wurde im Jahre 1873 mit etwa 50 Heimarbeitern begründet. Im Jahre 1887 hatte sich die Zahl der Betriebsarbeiter auf 20 und die der Heimarbeiter auf 150 gehoben. 1907, dem Jahre der Umwandlung in eine Aktiengesellschaft, finden wir 375 Personen im Betriebe tätig, während die Zahl der Heimarbeiter etwa 2300 betrug, und heute sind etwa 700 Personen im Betriebe, einschließlich des kaufmännischen Personals, angestellt, und die Zahl der Heimarbeiter beläuft sich auf 3500, von denen etwa 1000 auf Berlin entfallen.[1])

Die Entwicklung der gesamten Bielefeld-Herforder Wäscheindustrie ist am deutlichsten aus dem Wachsen der Arbeiterzahlen zu ersehen. Es gab in Bielefeld:

	1860	1867	1869
Arbeiterinnen:	600	1500	2100.[2])

Bei Gelegenheit der Reichsenquete wurde im Jahre 1887 die Zahl der in der Wäscheindustrie Beschäftigten auf 2300 (2000 in Bielefeld und 300 in Herford) geschätzt.[3])

Im Jahre 1896 wurden nach den vor der Kommission für Arbeiterstatistik gemachten Angaben in Bielefeld und seinen Vororten 3300 Hand- und Einsatznäherinnen (darunter 300 in Oerlinghausen), 400 Handstepperinnen, 500 Näherinnen, 100 Wäscherinnen und Stickerinnen und 500 Lehrlinge, zusammen über 5000 Personen, beschäftigt.[4]) Diese Zahlen beruhen auf Schätzungen. Heute sind wir in der Lage, auf Grund der Kataster der Gewerbeinspektionen und durch die am 1. Juli 1912 aufgenommene Statistik der Heimarbeiter ein ziemlich genaues Bild der Arbeiterzahlen und Betriebe zu geben. Nach diesen Aufzeichnungen wurden von Bielefelder und

[1]) Der Konfektionär, Jahrg. 27, Nr. 1, S. 23.

[2]) Potthoff, Festschrift Minden-Ravensberg a. a. O. S. 249.

[3]) Jaffé a. a. O. S. 103.

[4]) Zusammenstellung der Ergebnisse der Ermittelungen über die Arbeitsverhältnisse in der Kleider- und Wäschekonfektion. Bearbeitet im Kaiserl. Stat. Amt, Berlin 1896, S. 7.

Herforder Firmen 5572 Betriebsarbeiter und 5838 Heimarbeiter beschäftigt, so daß heute unsere Industrie über 11 000 Personen Arbeit und Brot gibt.

Der geschichtliche Überblick hat gezeigt, daß die Ursache der Entstehung der Bielefelder Wäscheindustrie das Versiegen einer alten Nahrungsquelle der Bevölkerung war. Der neue Industriezweig beruht auf der Fortbildung und Erweiterung der Mutterindustrie des Leinengewerbes, indem die bisherigen Erzeugnisse, die Halbfabrikate waren, zu Fertigfabrikaten weiter verarbeitet werden.

Im Laufe der geschichtlichen Entwicklung treten in den Produktionskreis ein: das leinene Hemd mit einzelnen Falten auf der Brust, Hemdeneinsätze, Herrenoberhemden, Kragen, Manschetten, Serviteurs, Vorhemdchen, Nachthemden, Damen- und Kinderwäsche aller Art und zuletzt vollständige Aussteuern.

---

2. Kapitel.

Geographische Verteilung. Betriebsgrößen, Betriebsformen, Betriebssysteme.

Im ganzen Industriebezirk können wir etwa 190 Firmen zählen, die sich mit der Herstellung und dem Vertrieb von Wäscheartikeln befassen. Von diesen haben ihren Sitz in Bielefeld 169, in Herford 15, in Örlinghausen, Lage und Detmold je 2 und in Löhne 1.

Sie beschäftigten im Jahre 1912 5572 Betriebs- und 5838 Heimarbeiter. Von den Betriebsarbeitern entfielen auf Bielefeld 4826 und auf Herford 656 (i. J. 1911), von den Heimarbeitern 1768 auf Bielefeld und 579 auf Herford. Die übrigen Arbeiter verteilen sich in der Hauptsache auf die Landkreise Bielefeld und Herford und das Fürstentum Lippe-Detmold.

Hieraus ergibt sich, daß Bielefeld mit 89% der Firmen, 86% der Betriebsarbeiter und 30% der Heimarbeiter der beherrschende Fabrikations- und Handelsmittelpunkt für unsere Industrie ist.

Von Bielefeld und Herford aus hat sich die Wäscheindustrie in Form der Heimarbeit über das Ravensberger Land und das Fürstentum Lippe-Detmold besonders da verbreitet, wo die alte überlebte Handspinnerei und Handweberei im Verschwinden begriffen war, neuerdings auch dort, wo durch die letzte Tabaksteuererhöhung die Zigarrenhausindustrie zurückging.

Aus den statistischen Aufnahmen der Heimarbeiter, die am 1. Juli 1912 von den Polizeibehörden vorgenommen wurden, ergibt sich folgende geographische Verteilung der Heimarbeiter:

I. Stadtkreis Bielefeld . . .				1768	Arbeiter.
II. Landkreis Bielefeld:					
im Amte		Brackwede	95		"
"	"	Dornberg	34		"
"	"	Gadderbaum	12		"
"	"	Heepen	306		"
"	"	Schildesche	531	978	"

III. Stadtkreis Herford		579	Arbeiter
IV. Landkreis Herford:			
im Amte Enger	216		„
„ „ Ennigloh	22		„
„ „ Vlotho	46		„
„ „ Spenge	54		„
„ „ Hiddenhausen . . .	247		„
„ „ Bünde	5		„
„ „ Rödinghausen . . .	1		„
„ „ Gohfeld-Mennighüffen	307	898	„
V. Fürstentum Lippe-Detmold:			
im Verwaltungsamt Detmold	186		„
„ „ Schötmar	872		„
„ „ Brake	4		„
in der Stadtgemeinde Detmold	22		„
„ „ „ Lemgo	8		„
„ „ „ Salzuflen	44		„
„ „ „ Lage	240	1376	„
VI. In verschiedenen angrenzenden Kreisen		239	„

Außerdem führt die Heimarbeiterstatistik 12 männliche und 3 weibliche Zwischenmeister auf, von denen der größte Teil außerhalb unseres Bezirks beschäftigt ist: in Adorf (Vogtland) und Stolp (Pommern) für Stickerei, in Aue und Hartenstein (Sachsen) für Herstellung gewöhnlicher Stapelware in Herrenwäsche.

Die Wäscheindustrie war ehemals eine rein städtische Industrie. Die vorstehende Übersicht zeigt, wie stark sie bereits ländliche Arbeitskräfte heranzieht. Wenn auch die Leitungen der Unternehmungen und die geschlossenen Betriebe fast sämtlich ihren Sitz noch in den Städten haben, so ist neuerdings zu beobachten, wie Bielefelder Firmen mangels ausreichender Arbeitskräfte zu Filialgründungen in Brackwede, Schildesche und Örlinghausen geschritten sind. Eine Herforder Firma hat in Löhne, Lage, Örlinghausen und Bielefeld Ausgabe- und Annahmestellen für Heimarbeit errichtet, um den Arbeitern den Verkehr mit der Firma zu erleichtern und auf diese Weise immermehr Arbeitskräfte heranzuziehen.

Dies ist der eine Grund für die relativ schnelle und weite Verbreitung der Industrie auf dem Lande. Ein anderer ist der, daß sowohl Rohstoff als auch Fertigware außerordentlich leicht trans-

portierbar ist und daß eine Reihe von Arbeiten ohne lange Lehrzeit und ohne ständige Aufsicht ausgeführt werden kann. Auch wirken fördernd günstige Verkehrsverhältnisse. So ist zu beobachten, daß es in solchen Ortschaften viele Heimarbeiterinnen gibt, die durch die elektrische Bahn mit Bielefeld in Verbindung stehen, wie Schildesche, Brackwede, Sieker oder in solchen, die an das dichte Eisenbahnnetz unseres Industriebezirks angeschlossen sind und dadurch den Verkehr mit den Produktionszentren leicht aufrecht erhalten können.

Betriebsgrößen, Betriebsformen, Betriebssysteme.

Nach den Katastern der Gewerbeinspektion Bielefeld lassen sich für die Jahre 1907 und 1912 folgende Betriebsgrößen und Arbeiterzahlen in der Wäscheindustrie feststellen:

1907				1912			
7	Betriebe mit	1 Arb.	= 7 Arb.	26	Betriebe mit	1 Arb.	= 26 Arb.
14	„ „	2 „	= 28 „	19	„ „	2 „	= 38 „
2	„ „	3 „	= 6 „	8	„ „	3 „	= 24 „
5	„ „	4 „	= 20 „	8	„ „	4 „	= 32 „
4	„ „	5 „	= 20 „	11	„ „	5 „	= 55 „
7	„ „	6 „	= 42 „	5	„ „	6 „	= 30 „
3	„ „	7 „	= 21 „	3	„ „	7 „	= 21 „
3	„ „	8 „	= 24 „	7	„ „	8 „	= 56 „
1	„ „	9 „	= 9 „	6	„ „	9 „	= 54 „
3	„ „	10 „	= 30 „	1	„ „	10 „	= 10 „
14	„ mit	11-20 „	= 215 „	17	„ mit	11-20 „	= 229 „
13	„ „	21-50 „	= 426 „	20	„ „	21-50 „	= 643 „
3	„ „	51-100 „	= 190 „	8	„ „	51-100 „	= 583 „
6	„ „	101-200 „	= 978 „	5	„ „	101-200 „	= 752 „
2	„ „	über 500 „	=1087 „	5	„ „	201-500 „	=1490 „
—	—	—		1	„ „	über 500 „	= 783 „
87	Betriebe		3103 Arb.	150	Betriebe		4826 Arb.

Die Zahl der Betriebe hat sich von 87 auf 150 oder um 72 %, die Zahl der Betriebsarbeiter von 3103 auf 4826 oder um 55 % vermehrt. Die Anzahl der Betriebe ist also schneller gewachsen als die der Arbeiter. Der Grund hierfür liegt wohl in dem Rückgang der größeren Nähstuben, die infolge der Errichtung mehrerer neuer Fabriken nicht mehr regelmäßig beschäftigt werden konnten, weshalb eine große Zahl von kleineren Betrieben mit 1—5 Arbeitern entstanden sind.

Bei Betrachtung und Veranschaulichung der Größe der Betriebe unterscheiden wir Kleinbetriebe, Mittelbetriebe und Großbetriebe. Rechnet man die Betriebe bis 20 Arbeiter als Kleinbetriebe, solche mit 21—100 als Mittelbetriebe und solche mit über 100 Arbeitern als Großbetriebe, so ergibt sich folgendes Bild:

Betriebe mit	1907		1912	
	Betriebe	Arbeiter	Betriebe	Arbeiter
1—20 Arbeiter	63	422	111	575
21—100 „	16	616	28	1226
über 100 „	8	2065	11	3025
Zus.:	87	3103	150	4826

Von der Gesamtheit der Betriebe entfielen auf Kleinbetriebe 1907 71,5%, 1912 74%, auf Mittelbetriebe 1907 19%, 1912 18,66%, auf Großbetriebe 1907 9,5%, 1912 7,33%.

Wenn man die Anzahl der Betriebe vergleicht, so tritt in diesen Zahlen die Betriebsform der Wäscheindustrie als Kleingewerbe und Gewerbe mittlerer Größe in die Erscheinung. Vergleicht man allerdings die Zahl der beschäftigten Arbeiter in den einzelnen Größenklassen, so ergibt sich ein anderes Bild. Es beschäftigten die Kleinbetriebe 1907 422 Arbeiter oder 14%, 1912 575 Arbeiter oder 12%, die Mittelbetriebe 1907 616 Arbeiter oder 19%, 1912 1226 Arbeiter oder 25,5%, die Großbetriebe 1907 2065 Arbeiter oder 66,5%, 1912 3025 Arbeiter oder 62,6%.

Hieraus ergibt sich ein Übergewicht für die Großbetriebe. Dabei ist zu beachten, daß in dem Zeitraum von 1907—1912 die Gesamtzahl der Betriebe um 63 oder 72%, die der Kleinbetriebe von 63 auf 111 oder um 76,2%, die der Mittelbetriebe von 16 auf 28 oder um 75%, die der Großbetriebe von 8 auf 11 oder um 37,5% gestiegen ist. Dagegen ist die Arbeiterzahl in den Kleinbetrieben um 36,2%, in den Mittelbetrieben um 99%, in den Großbetrieben um 46,5% gestiegen. Die Mittelbetriebe zeigen also hinsichtlich ihrer Zahl und ihrer Arbeiter prozentual die stärkste Erweiterung.

Die durchschnittlichen Arbeiterzahlen für die verschiedenen Betriebsgrößen ergeben folgendes Bild:

	1907	1912
Kleinbetriebe	6,7 Arbeiter	5,2 Arbeiter
Mittelbetriebe	38,5 „	43,8 „
Großbetriebe	258 „	275 „

Die Kleinbetriebe sind in der Durchschnittsarbeiterzahl um 1,5 oder 20,4 % zurückgegangen, während die Mittelbetriebe um 5,3 Arbeiter oder um 14 %, die Großbetriebe um 17 Arbeiter oder 6,6 % gewachsen sind. Auch hier sehen wir wieder das stärkste Wachstum in den Mittelbetrieben.

Von den 3103 Betriebsarbeitern i. J. 1907 entfielen 2486 oder 80,1 %, i. J. 1912 von den 4826 3406 oder 70,6 % auf die 22 Herrenwäschefabriken. Außerdem beschäftigen diese von den 3357 Heimarbeitern, die von Bielefelder Wäschefirmen Arbeit erhalten, 1786. Damit ist dargetan, daß die Bielefelder Wäscheindustrie vornehmlich Herrenwäsche: Kragen, Manschetten, Serviteurs, Chemisettes, Garnituren und Hemden herstellt. Das Verhältnis hat sich insofern etwas verschoben, als in dem Zeitraum von 1907—1912 die Arbeiterzahl sich von 80,1 % auf 70,6 % der Gesamtarbeiterschaft verringert hat. Wenn wir die Zahlen für Betriebs- und Heimarbeiter der Herrenwäschefabriken denen aller übrigen Unternehmungen gegenüberstellen, ergibt sich folgendes Bild:

	Herrenwäschefabriken	Die übrigen Unternehmungen	Im Ganzen
Betriebsarbeit	3406	1420	4826
Heimarbeit	1786	1199	2985

Nach dem Kataster der Gewerbeinspektion Herford wurden im Jahre 1911 bei 6 Firmen 656 Betriebsarbeiter beschäftigt, von denen 453 auf eine Damenwäschefabrik, 169 und 29 auf 2 Herrenwäschefabriken und die übrigen auf Aussteuergeschäfte und Nähstuben entfielen.

Die Wäscheindustrie unseres Bezirks zeigt die verschiedensten Betriebssysteme, Betriebsgrößen und Betriebsformen. Das Fabriksystem ist bei der Herstellung von Herren- und Damenwäsche immer mit Hausindustrie verbunden. Das reine Verlagssystem allein oder auch in Verbindung mit dem Werkstattbetrieb ist typisch bei den Aussteuergeschäften, und die Hilfsindustrien betreiben meist Lohnwerk.

Um eine Gliederung in die vorkommenden Produktionsrichtungen und Betriebsformen zu bringen, können wir unterscheiden:

I. Herrenwäschefabrikation und zwar
   1. Herrenwäschefabriken,
   2. Werkstätten für Anfertigung von Herrenwäsche aus eingesandten Stoffen,
   3. Einsatznähereien.

II. Damenwäsche- und Aussteuerfabrikation und zwar
1. Damenwäschefabriken,
2. Leinen-, Wäsche- und Aussteuerversandgeschäfte.

III. Hilfs- und Nebenindustrien.
1. Madeirastickereigeschäfte,
2. Mechanische Stickereien,
3. Lohnnähereien, Lohnwäschereien und Plättereien.

Unsere Aufgabe ist es nun, diese verschiedenen Unternehmungen in bezug auf ihre Organisation und ihren Geschäftsbetrieb zu beschreiben.

---

3. Kapitel.

Organisation und Betrieb der Unternehmungen der Herrenwäschefabrikation.

1. Die Herrenwäschefabrik.

Wir verstehen unter Herrenwäschefabrik ein gewerbliches Unternehmen, das nach dem Fabriksystem organisiert ist und die Herstellung von Kragen, Manschetten, Serviteurs, Chemisettes, Herrenoberhemden, Nachthemden und Sporthemden betreibt. Der Fabrikant vereinigt in eigenen Räumen Maschinen und Arbeiter, liefert den Rohstoff und bestimmt die Arbeitsordnung.

Die Herrenwäschefabrikation ist Fertigfabrikation aus Leinen- und Baumwollstoffen der verschiedensten Art.

Die zu verarbeitenden Stoffe.

Damit der Produktionsprozeß ohne Störung von statten gehen und die Fabrik allen Anforderungen der Kundschaft Genüge leisten kann, muß ein großes Stofflager unterhalten werden. Wir müssen unterscheiden zwischen weißen und bunten Stoffen. Für Kragen, Manschetten, Serviteurs und Hemdeneinsätze besteht der Oberstoff und das Futter aus Leinen oder Baumwolle, die Einlagen sind immer aus Baumwolle. Für bunte Oberhemden und Garnituren werden Zephyr und Perkal verwandt.

Trotzdem die deutsche Leinenindustrie, besonders die Bielefelder, sehr feines Leinen herstellt, genügt es doch für feinste Kragen und Manschetten und Hemdeneinsätze nicht. Es wird dem irischen Leinen, dessen schneeige Weiße von deutschen Bleichereien und Appreturanstalten nicht erreicht wird, der Vorzug gegeben, obwohl der hohe Einfuhrzoll die Konkurrenzfähigkeit der deutschen Ware gegenüber der englischen auf dem Weltmarkte beeinträchtigt. Man ist auch vielfach dazu übergegangen, auf dem Wege des Veredelungsverkehrs Bielefelder Leinen in Irland bleichen zu lassen.

Die Produktionsstätten für die Baumwollstoffe, die sonst in der Wäschefabrikation verwandt werden, sind in der Hauptsache süddeutsche, elsässische und schlesische Webereien.

Diese Webstoffe wandern von der Weberei zur Veredelung in die Bleichereien, Appretur- und Ausrüstungsanstalten, da sie in dem Zustand, wie sie aus der Weberei herauskommen, zur Wäschefabrikation nicht verwandt werden können.

Es gibt an Baumwollstoffen, wie auch an Leinen sehr viele Qualitäten, deren Unterschiede in der Art, Stärke und Einstellung des verwendeten Garnes und in der Ausrüstung liegen. Es ist eine der Hauptaufgaben des Wäschefabrikanten, sich genaue Warenkenntnis aller der Stoffe anzueignen und sich vor allem mit den üblichen Bezeichnungen vertraut zu machen. Bei dem Leinen ist das eine schwierige Sache, da keine allgemeinen Bezeichnungen für die einzelnen Ausrüstungsarten im Gebrauch sind. Zwei Anstalten führen oft denselben Namen für zwei ganz verschiedene Arten der Ausrüstung. Deshalb muß der Fabrikant bei Bestellungen vorsichtig sein und erst mit der Lupe die Stoffe auf Garnstärke und Einstellung untersuchen.

Die Baumwollstoffe[1]) dagegen führen allgemein gebräuchliche Bezeichnungen. Wir haben zwei Gruppen von Stoffen zu unterscheiden: solche, deren Aussehen durch die Appretur nicht wesentlich verändert wird und die deshalb auch den von der Weberei erhaltenen Namen beibehalten und solche, welche durch die Art der Behandlung in den Ausrüstungsanstalten ein der Rohware nicht mehr entsprechendes, sondern viel feineres Aussehen erhalten. Sie gehen deshalb auch von dort unter einer neuen Bezeichnung heraus. Von der ersteren Art kommen in der Hauptsache zur Verwendung Hemdentuch, Cretonne, Renforcé, Kalikot, von der zweiten Haustuch, Leinenimitation, Dowlas und Linon.

Der Webstoff, der am meisten benötigt wird, ist das Hemdentuch, ein gebleichtes Rohnesselgewebe, das meist in geringeren und mittleren Einstellungen geführt wird. Geringe Einstellungen sind solche, bei denen die Fäden weiter auseinander liegen. Sie werden durch die Ausrüstung „gefüllt", d. h. mit einer Appretur versehen, welche das lose Gewebe zuschmiert und dadurch voll und dick aussehen läßt. Daraus erklärt sich die Tatsache, daß zuweilen ein vierfacher Kragen dicker erscheint als ein fünffacher.

[1]) Artikel „Ware und Ausrüstung", Deutsche Leinen- und Wäschezeitung 7. Jahrg., Nr. 23.

Mit Cretonne bezeichnet man die besseren Nesseleinstellungen in roher und appretierter Form. Wohl kommt es auch vor, daß geringere Marken mit der sog. Cretonneausrüstung, einer besseren Appretur, versehen werden, als sie dem Gewebe entspricht, wodurch es ein vollendeteres Aussehen erhält.

Renforcé ist ein Nesselgewebe aus 28er, 30er, 32er, zuweilen auch aus 24er Garn[1]) in verschiedenen Einstellungen. Bei der Ausrüstung richtet man besonderes Augenmerk darauf, daß die kleinen Flusen, welche alle rohen Baumwollgewebe im Gegensatz zu dem Leinen zeigen, abgesengt werden, um einen glatten Stoff zu erhalten, der das Leinen ersetzen soll. Auch werden gewöhnlichere Nesselrohwaren als Renforcé ausgerüstet.

Gewebe aus 36er und 42er Garn nennt man Kalikots. Ihre Ausrüstung ist dieselbe wie bei den Renforcés. Die geringeren Einstellungen erhalten eine gefüllte Renforcéappretur.

Die nun folgenden Arten sind auch Nesselgewebe, aber durch die Veredelung wird bewirkt, daß ihr Aussehen ein wesentlich besseres wird. Ein solches Produkt ist das Haustuch, hergestellt aus 12er, 10er und 8er Garn. Durch die Ausrüstung erhält es einen leinenartigen Griff und ein leinenartiges Aussehen.

Dem Leinen noch ähnlicher ist die Leinenimitation, wozu mittlere und bessere Rohnesseleinstellungen und möglichst dicke Garne verwendet werden. Dieser verwandt ist die Dowlasausrüstung, wodurch ein griffiges und glänzendes Gewebe erzeugt wird.

Die Linonausrüstung ist noch feiner und eignet sich besonders als Ersatz für Leinen, da die Stoffe weich, glänzend, glatt und ohne Flusen aus der Appretur kommen.

Außer den Nesselwaren kommen in der Wäschefabrikation Ramés als Einlagestoffe in großem Umfang zur Verwendung. Das sind Gewebe aus dickem Garn und weiten Einstellungen, die als Einlage für Kragen, Manschetten, Serviteurs und Einsätze gebraucht werden. Ein besonderes Augenmerk bei der Ausrüstung dieser Stoffe muß darauf gerichtet werden, daß sie mit dem Leinen oder Linon, mit welchem sie in der Fabrikation vereinigt werden, beim Waschprozeß gleichmäßig einlaufen. Sie müssen deshalb auf eine entsprechende Breite gebracht werden.

---

[1]) Es gibt eine englische, metrische und französische Garnnumerierung. Die englische Garnnummer gibt an, wie oft 480 Yards = 768 m erforderlich sind, um das Gewicht von 1 Pfd. engl. = 453 g zu erreichen, die metrische, wie oft 1000 m, um 1000 g, die französische, wie oft 1000 m, um 500 g zu erreichen.

Der französische Ausdruck Croisé bezeichnet eine Art Köper. Das ist ein geripptes Gewebe. Auch versteht man darunter einseitig gerauhte Hemdenflanelle.

Piqué ist ein anderer gerauhter Baumwollstoff mit eingewebten Mustern. Die ungerauhte Piquéware nennt man Fauxpiqué. Sie wird besonders zu Hemdeneinsätzen gebraucht.

Von bunten Stoffen werden zwei Arten verwendet, Perkal und Zephyr. Perkal ist ein bedruckter, Zephyr ein buntgewebter Baumwollstoff.

Der Einkauf der Rohstoffe und die Musterung.

Die Bezugsquellen für die zu verarbeitenden Stoffe sind

1. die Webereien,
2. die Appretur- und Ausrüstungsanstalten,
3. der Engros-Handel.

Die Reisenden dieser Fabrikations- und Handelsunternehmungen kommen im April und Mai zu den Wäschefabrikanten und legen ihre Muster vor, die auf Kartons von Postkartengröße in den verschiedenen Farben und Zeichnungen aufgeklebt sind.

Bevor die Reisenden empfangen werden, läßt der Fabrikant auf Grund der Verbrauchsstatistik feststellen, welche Dessins einen guten Abgang gefunden haben. Diese werden zu Neubeorderungen zusammengestellt. Da von der Auswahl der neuen Dessins, besonders in bunten Hemdenstoffen, die später in den Kollektions- oder Musterbüchern der Wäschefabriken an die Kundschaft versandt werden, und welche die Reisenden mit auf Tour nehmen, ein guter Teil des Erfolges im Geschäft abhängt, muß auf die Auswahl der Muster die größte Sorgfalt verwendet werden. Die Chefs, Prokuristen, Konfektionäre und nicht zuletzt die Reisenden, die vor Pfingsten von der Frühjahrstour zurückkommen und am besten zu beurteilen wissen, was die Kundschaft wünscht, sind bei dieser wichtigen Tätigkeit beteiligt. Beim Einkauf von Dessins, die neu herausgebracht werden, muß der Fabrikant sehr vorsichtig sein, da er noch nicht weiß, ob sie „einschlagen". Deshalb bestellt er von den Geweben neuer Muster zunächst nur einige Stücke. Diese Stücke liegen 85—90 cm breit und sind 40 m lang.

Wenn der Reisende des Grossisten oder der Webereifirma die Bestellung seinem Hause eingeschickt hat, bestätigt dieses den Auftrag etwa wie folgt:

Wir verkauften Ihnen durch unsern Herrn Müller je 2 Stück

M. O.	N. C.	P. K.	R. S.	usw.
28	31	35	38	

zur baldigen Lieferung.

Gleichzeitig schickt die verkaufende Firma Gegen- oder Referenzmuster ein. Der Besteller kontrolliert den Auftrag und die Gegenmuster und teilt das Ergebnis der Prüfung dem Hause mit. Nach Empfang der Zustimmung schickt der Verkäufer das *Mustermaterial* ein. Aus diesem stellt der Wäschefabrikant sein Musterbuch oder seine Kollektion zusammen.

Das Musterbuch besteht aus kleinen, meist dreieckigen, von Zuschneiderinnen geschnittenen Pröbchen, die, nach Nummern geordnet, auf Blätter geklebt werden. Diese Blätter werden entweder in der eigenen Buchbinderei der Firma oder bei selbständigen Buchbindern gebunden und an die Kundschaft versandt. In größeren Fabriken stellt man große und kleine Musterbücher für große und kleine Abnehmer her. Da auf die Ausführung der Musterbücher größte Sorgfalt und auf ihre äußere Ausstattung sehr viel Wert gelegt wird, so beträgt der Herstellungspreis bei einer Fabrik, die 1000 bis 1200 verschiedene Dessins führt, 5—6 M., so daß die Kosten der Hauptmusterung bei einer Kundenzahl von etwa 1000 5—6000 M. betragen.

Die Webereien fertigen aus technischen Gründen nur eine beschränkte Anzahl von Dessins, die Druckereien und Ausrüstereien sind im Angebot der Muster auch an eine gewisse Grenze gebunden. Der Grossist dagegen, der seine Waren aus beliebig vielen Webereien und Ausrüstereien bezieht, kann in seine Kollektion viel mehr Dessins aufnehmen und diese seinen Kunden vorlegen. Deshalb kauft auch der Wäschefabrikant am liebsten vom Grossisten. Zuweilen bezieht er die Rohware von der Weberei und läßt sie auf eigene Rechnung in Lohnausrüstereien fertigstellen.

Die Ein- und Verkaufsbedingungen, die hier zur Anwendung kommen, sind sehr verschieden. Man kauft entweder von Quartal zu Quartal, oder von Halbjahr zu Halbjahr, um den Verlusten bei Konjunkturschwankungen, denen die Baumwollstoffe unterliegen, zu entgehen. Seltener wird zum Abruf auf 12 Monate gekauft. Fabrikanten und Grossisten haben eine Konvention getroffen, nach der beide zu denselben Preisen verkaufen müssen. Ein Weber oder Ausrüster darf nur dann direkt an den Abnehmer verkaufen, wenn

von einem Dessin mindestens 5 Stück abgenommen werden; dann lauten die Bedingungen des Fabrikanten: 30 Tage mit 1 % Skonto, dagegen die des Grossisten: 30 Tage rein netto oder 2 Monat Ziel oder 2 bezw. 3 % Kassaskonto.

Die Abschlüsse werden entweder fest auf eine bestimmte Anzahl Stücke gemacht, oder mit der Bedingung, daß die Ware dem Lieferanten zur Verfügung gestellt wird, wenn sie nicht abgesetzt werden kann. Feste Abschlüsse können auf Zusendung je nach Bedarf, d. i. auf Abruf oder auf Gesamtlieferung lauten. Je nach den Bedingungen richten sich die Preise. Nicht selten wird auch mit der Baisseklausel gekauft, d. h. wenn die Ware, die auf Abruf für einen längeren Zeitraum gekauft ist, billiger wird, dann zahlt der Abnehmer den niedrigeren Preis. Steigt die Ware aber im Preise, dann braucht der Rest der Bestellung nicht abgenommen zu werden.

Die Fabrikation.

Der Normaltyp einer Herrenwäschefabrik besteht in unserm Industriebezirk aus zwei Abteilungen:

1. der Abteilung zur Herstellung von Kragen, Manschetten und Serviteurs, kurz Kragenabteilung genannt,
2. der Hemdenabteilung.

Wenn wir im folgenden die Organisation und den Betrieb einer großen Herrenwäschefabrik beschreiben und damit zugleich einen Überblick über den gesamten technischen Prozeß gewinnen wollen, so folgen wir am besten den einzelnen Produktionsstadien, die von den Wäschestücken durchlaufen werden müssen.

Ehe jedoch die Produktion beginnt, hat der kaufmännische Angestellte dieselbe vorzubereiten.

Nach Eingang der Post werden die Briefe von den Abteilungsvorstehern durchgesehen und die Bestellungen den beiden Hauptabteilungen entsprechend sortiert. Jeder Abteilungsvorsteher ordnet seine Briefe nach dem Alphabet in verschiedene Gruppen. Darauf wird die Post dem Chef zur Durchsicht ins Privatkontor gereicht. Der Zweck dieser Durchsicht ist die Kontrolle über die eingelaufenen Reklamationen, über die Anzahl und Größe der neuen Aufträge, um beurteilen zu können, ob der Betrieb genügend beschäftigt ist, ferner die Tätigkeit der Reisenden zu überwachen. Wenn der Chef Aufschluß darüber haben will, ob z. B. eine Reklamation erledigt worden oder ob sie überhaupt berechtigt ist, schreibt er auf den Brief den Vermerk: P., d. h. zurück ins Privatkontor. Jeder

Abteilungsvorsteher hat dann dem Chef über den betreffenden Vorfall Aufschluß zu geben.

Vom Privatkontor gelangt die Post zu den Konfektionären und Expedienten. Letztere erledigen die Bestellungen auf Lagerware sofort. Eine Eintragung in die Kommissionsbücher und eine besondere Anfertigung erübrigt sich dadurch. Der Expedient muß über alle Aufträge und Wünsche der Kunden orientiert sein, um diese bei der Ausführung der Ordre berücksichtigen zu können. Nachdem er die Aufträge, die nicht auf Lagerware lauten, mit seinem Kontrollzeichen versehen hat, übergibt er sie dem Fabrikationskontor.

Da das Produktionsverfahren in den beiden Abteilungen erheblich voneinander abweicht, wollen wir erst den Betrieb der Kragenabteilung und dann den der Hemdenabteilung schildern.

a) Die Kragenabteilung.

Fabrikationskontor.

Hier tragen kaufmännische Angestellte, in kleineren Betrieben der Konfektionär, unter Leitung des Vorstehers des Fabrikationskontors die Aufträge in die Kommissionsbücher ein. Die Eintragungen beziehen sich auf Kommissionsnummer, Firma des Bestellers, Auftrag, Qualitätsbezeichnung, Dutzendzahl, Weite und Lieferzeit. Ferner wird eine Bemerkung beigefügt, ob die Bestellung direkt vom Kunden oder durch einen Reisenden oder Vertreter, ob sie durch Brief, Karte, Telegramm, Telephon oder persönlich bewirkt worden ist, um bei Irrtümern oder Zweifeln die Originalschriftstücke zum Zwecke der Kontrolle ohne Zeitverlust auffinden zu können.

Es werden verschiedene Kommissionsbücher geführt. Für die großen Abnehmer, wie Warenhäuser, Grossisten und Einkaufsverbände, sind besondere Kommissionsbücher angelegt. Alle anderen Ordres werden unter fortlaufender Nummer in ein gemeinschaftliches Buch eingetragen. Neben den Kommissionsbüchern werden Registrierbücher geführt. In diesen werden der Name, der Wohnort des Kunden und die fortlaufenden Kommissionsnummern vermerkt. Das Registrierbuch dient dem Expedienten als Kundenregister und erfüllt gleichzeitig den Zweck, die Kommissionen schnell nachschlagen zu können.

Während bisher nur eine ordnende kaufmännische Tätigkeit verrichtet wurde, welche die Kontrolle über den späteren, rechtzeitigen

Versand erleichtern soll, geschieht von nun ab die Vorbereitung für den Produktionsprozeß durch das Ausschreiben der Arbeitszettel.

Mag die Bestellung eines Kunden noch so groß sein, so wird doch für jede Qualität und jede Fasson ein besonderer Arbeitszettel ausgestellt. Dieser wandert durch alle Fabrikationsstadien mit hindurch bis zur Abgabe der Wäschestücke in die Wäscherei. Er enthält Angaben über die Anzahl der Dutzende, Fasson, Größe, Qualität und Liefertermin. Schon äußerlich wird durch verschiedene Farben der Zettel zu erkennen gegeben, wie die Aufträge der Reihe nach erledigt werden sollen. Handelt es sich um eine Ordre, deren Ausführung keinen Aufschub erleiden darf, so wird z. B. ein roter Zettel ausgeschrieben, für „Termin"-Sachen, das sind Aufträge, die an einem bestimmten, aber späteren Tag geliefert werden müssen, ein gelber und endlich für „Lagersachen" ein weißer. Diese Arbeitszettel werden nach Fertigstellung von dem Vorsteher des Fabrikationskontors mit den Originalbestellungen nochmals verglichen; denn von der Richtigkeit der Angaben auf diesen Zetteln hängt die Richtigkeit der Ausführung des Fabrikates ab. Ein einziger Schreibfehler genügt, um ganze Partien wertlos zu machen oder wenigstens in die Ramschkiste zu bringen. Handelt es sich um Kragen, die nach eingesandtem Muster angefertigt werden sollen, so wird der Musterkragen dem Arbeitszettel beigefügt. Es ist Aufgabe des Konfektionärs, die Qualität der Stoffe dieses Musters mittelst Lupe festzustellen und danach eine entsprechende Qualität, die von der Fabrik geführt wird, für die Anfertigung vorzuschreiben.

Zuschneiderei.

Nunmehr beginnt der eigentliche Fabrikationsprozeß. Das erste Stadium ist das Zuschneiden der Kragen. Deshalb werden die Fabrikationszettel von „Laufmädchen" in die Abteilung der Zuschneiderei gebracht. Dieser Abteilung steht der Zuschneidemeister vor. Er ordnet die Zettel nach der Dringlichkeit der Ausführung, nach den bezeichneten Qualitäten und nach der Schwierigkeit der Arbeit und verteilt sie an die Zuschneider. Er richtet es so ein, daß ein Zuschneider möglichst lange bei derselben Qualität bleiben kann, weil das Wechseln der Stofflagen Zeit in Anspruch nimmt, deren Verlust dem Arbeiter und auch dem Unternehmer nachteilig ist. Die schwer zu schneidenden Sachen übergibt er den geschickten Arbeitern, die leichten den ungeschickteren. Er hat dafür zu sorgen, daß alle Arbeiter möglichst gleichmäßig beschäftigt werden.

Bevor das Zuschneiden beginnen kann, werden die Stoffe auf langen Tischen aufgespannt. Da Kragen dutzendweise geschnitten werden, so müssen immer bei vierfachen Kragen 12 Oberteile, 24 Einlagen und 12 Futterteile gespannt werden. Bei fünffachen Kragen kommen noch 12 Einlagen hinzu, so daß dann 60 Teile übereinander liegen. Die Futterteile liegen beim Schneiden obenauf, damit sie für das Stempeln besonders gelegt werden können.

Weil die Stoffe nicht alle aus einer gleichen Sorte Garn gewebt sind und aus verschiedenen Appreturanstalten kommen, ist es nötig, daß sie teils angefeuchtet, teils trocken verarbeitet werden. Es ist zu berücksichtigen, daß bei der Zusammenstellung möglichst gleich breite Stoffe zur Verwendung kommen. Manchmal ist das nicht möglich. Wenn etwa feine Leinen verarbeitet werden, die schon durch einen intensiven Bleichprozeß stark eingelaufen sind, beim Waschen sich darum fast gleich bleiben, so müssen zur Vermeidung der Falten, der sog. Wurmfalten, die Einlagen gebrüht und die Futterstoffe mit einem Schwamm befeuchtet werden.

In kleineren Fabriken besorgen das Spannen und Befeuchten der Stoffe Zuschneiderlehrlinge, in größeren besonders dazu angestellte Arbeiter, die vor allen Dingen beurteilen müssen, wie stark die einzelnen Stoffarten angefeuchtet werden müssen, damit sie zusammenpassen.

Der Zuschneidemeister berechnet, wieviel Dutzende einer oder mehrerer Kragenformen aus der aufgespannten Stofflage geschnitten werden können und übergibt dem Zuschneider die Berechnung auf einem Zettel. Dieser muß die festgestellte Anzahl von Dutzenden in den angegebenen Weiten und Formen aus einer Lage herausbringen. Er wird dadurch angehalten, sparsam mit den Stoffen zu wirtschaften.

Die Tüchtigkeit und Geschicklichkeit eines Zuschneiders besteht neben dem gleichmäßigen, sauberen Schneiden gerade darin, so wenig wie möglich in die „Abfallkiste“ zu schneiden und bei mehreren verschiedenen Fassons die Schablonen so aufzulegen, daß der Stoff genau aufgeht.

Eine verantwortungsvolle Tätigkeit in der Zuschneiderei ist das Entwerfen und Schneiden der Schablonen. Der Schablonenentwerfer hat die verschiedenen Fassons zu kopieren und danach die Schablonen anzufertigen. Für die Lager- und Katalogformen werden sie aus Zink hergestellt, damit sie sich nicht so leicht abnutzen. Sie sind an den Wänden des Zuschneideraumes, nach Formen und Weiten

geordnet, aufgehängt, um jede einzelne bei Bedarf schnell herausfinden zu können.

Damit die Zuschneider keine Zeit durch das Heraussuchen von Schablonen und das Herbeiholen von Lagen verlieren, stehen Laufburschen zu ihrer Verfügung, denen sie ihre Wünsche zurufen. Diese sind mit der Anordnung der großen Masse von Schablonen wohl vertraut und finden sie auf den ersten Griff.

Ist ein Kragen nach Muster anzufertigen, so wird eine besondere Schablone hergestellt. Bei der Aufzeichnung muß für die Naht und das Einlaufen der Stoffe in der Höhe $1^1/_4$ bis $1^1/_2$ cm und in der Länge reichlich $1^1/_2$ cm, je nach der Form etwas verschieden, zugegeben werden. Die Schablonen für Maßsachen werden für eventuelle Nachbestellungen aufbewahrt. Da sich allmählich eine sehr große Zahl solcher Schablonen ansammelt, kann es leicht vorkommen, daß die eine oder andere verloren geht. In diesem Fall wird sie nach den Maßbüchern, worin jede mit genauer Bezeichnung kopiert ist, schnell angefertigt.

Für die Terminordres führt der Zuschneidemeister eine Tabelle, auf der er das Datum des Ein- und Ausganges der Arbeitszettel vermerkt. Es kann dadurch nachgewiesen werden, ob die Ausführung einer Bestellung hier Verzögerung erlitten hat oder nicht.

Da durch das Zuschneiden die äußere Form des Kragens festgestellt wird, ist es natürlich, daß der Konfektionär, der für das fertige Fabrikat verantwortlich ist, sich besonders um die Tätigkeit in der Zuschneiderei kümmert. Er untersucht neu eingeführte Stoffe daraufhin, wie sie sich in der Wäsche verhalten und gibt den Schablonenmachern diesbezügliche Direktiven; er regt die Ausarbeitung neuer Formen an; er bestimmt, ob die Stoffe „gekrimpft" werden sollen oder nicht. Das Krimpfen besteht darin, daß eine Anzahl Stoffe in große Bottiche gebracht wird, die mit kochendem Wasser gefüllt sind. Nach einer gewissen Zeit werden die Stoffe in einem Trockenapparat bogen- oder schleifenartig über heiße Dampfrohre gelegt oder durch die Plättmaschine vollständig getrocknet. Dadurch wird ein gleichmäßiges Einlaufen dieser Stoffe gewährleistet. Dann werden sie auf Unvollkommenheiten hin sorgfältig untersucht und die fehlerhaften Stoffteile werden beim Zuschneiden beseitigt.

Das Zuschneiden der Kragen ist in unserm Industriebezirk durchgehends Handarbeit und geschieht mittelst scharfer, langer Messer. Es erfordert große körperliche Kraftanstrengung und wird deshalb

von männlichen Arbeitern ausgeführt. Als Unterlage dient ein Block aus Birkenkopfholz, welches infolge seiner Weichheit besonders dazu geeignet ist. Die Zuschneidemaschine, die in Berlin und im sächsischen Industriebezirk vielfach Verwendung findet, besonders seitdem Maschinen gebaut werden, die in bezug auf schnelles, sicheres und billiges Arbeiten sehr vervollkommnet worden sind, ist in Bielefeld noch nicht in Tätigkeit. In den Bielefelder Wäschefabriken ist man bestrebt, nur bestes Fabrikat herauszubringen. Die Handarbeit kann aber durch die Maschine noch nicht ersetzt werden. So behält man das teuerere, aber für die verschiedenen Kragenformen anpassungsfähigere Zuschneiden mit der Hand bei.

Manschetten werden beim Zuschneiden wie Kragen behandelt, ebenso Serviteurs, für welche die Lätzchen und Halsqueder für sich geschnitten werden. In neuerer Zeit hat man für Lagerformen in Serviteurs und Manschetten vielfach Stanzmaschinen eingeführt. Hier ist die Verwendung von Maschinenarbeit wirtschaftlich möglich, da die Anzahl der Formen eine beschränkte ist. Anders bei Kragen. Die Wäschefabrik hat, um den Ansprüchen der Kundschaft gerecht werden zu können, viele Hunderte von Kragenformen herzustellen. Von jedem Kragen gibt es etwa 15 Weiten und 4—5 Höhen. Da für jede Weite und jede Höhe eine besondere Stanze nötig wäre, würden zur Herstellung einer einzigen Kragenform 56—75 Stanzen nötig sein, die bei einem Durchschnittswert von 15 M. für die Stanze rund 1000 M. kosten würden. Hieraus ist ersichtlich, daß ein sehr beträchtliches Kapital in Stanzen festgelegt werden müßte, welches Gefahr läuft, bei einer Modenänderung wenigstens zum Teil entwertet zu werden. Es ist nicht die technische Unvollkommenheit, sondern ein durchaus wirtschaftlicher Grund, der die Verwendung maschineller Tätigkeit auf diesem Gebiet des Produktionsprozesses verbietet.[1])

Stempelei.

Nachdem die Ware zugeschnitten ist, wird sie in die Stempelei gebracht. Das Stempeln der Wäschestücke erscheint auf den ersten Blick als eine nebensächliche Tätigkeit, ist aber insofern ein wichtiger Faktor der Fabrikation, als es die Unterscheidung der Wäschestücke in allen weiteren Produktionsstadien bis zum Versand ermöglicht, was bei den großen Quantitäten und zahlreichen Formen

---

[1]) Brie, „Wäschefabrikation und Wäschehandel“. Sammlung „Wissenschaft und Bildung“. Band „Kleidung und Wäsche in Herstellung und Handel“ S. 93.

und Kommissionen zur Vermeidung von Verwechselungen außerordentlich notwendig ist. Es werden auf die Futterstoffe des Kragens gestempelt:

1. Die Qualitätsbezeichnung, die durch Buchstaben ausgedrückt wird. Sie ist für die Berechnung der Preise nötig.
2. Der Fassonname, der die verschiedenen Formen der Kragen zeigt. Entweder ist es der übliche Name der Fabrik oder ein von den Kunden besonders vorgeschriebener.
3. Die Kommissionsnummer, durch welche beim späteren Sortieren der Besteller festgestellt wird.
4. Die Weite des Kragens, die beim Verkauf an den Konsumenten eine Rolle spielt.
5. Die Fabrikmarke, die aus Reklamezwecken beigefügt wird.
6. Der Garantiestempel.

Bis vor kurzer Zeit herrschte in der Wäscheindustrie über den Garantiestempel die größte Unklarheit. Es kam nicht selten vor, daß eine Fabrik stempelte: Reinleinen und der ganze Kragen war aus Baumwolle hergestellt. Das bedeutete ohne Zweifel eine Täuschung der Konsumenten. Diesem Übelstande, über den sehr viel Klage geführt wurde, ist dadurch abgeholfen worden, daß die maßgebenden Fabrikanten der drei großen deutschen Wäscheindustriebezirke Bielefeld, Berlin und Sachsen eine gemeinschaftliche Erklärung der Bezeichnungen in Kragen, Manschetten und Serviteurs getroffen haben, die sie in Plakatform an alle Detaillisten versandten. Danach heißt:

Vierfach: das Wäschestück besteht aus vier Lagen.

Fünffach: das Wäschestück besteht aus fünf Lagen.

Der Zusatz „Leinen" bedeutet: die oberste Lage ist Leinen.

Der Zusatz „Reinleinen" bedeutet: die oberste und unterste Lage sind Leinen.

Für Umlege-, Stehumlege- oder Doppelkragen wurde festgesetzt:

Vierfach heißt: der Umschlag oder die Priese oder beide Teile bestehen aus vier Lagen.

Der Zusatz „Leinen" bedeutet: die oberste Lage des Umschlags ist Leinen.

Zum Stempeln ist erforderlich:

1. Das Stempelkissen, das aus einer Gummiplatte mit einem Taftseidenüberzeug besteht. 2. Der Typenhalter oder Kompositeur. 3. Die Typen. 4. Die Stempelfarbe. 5. Eine Gummiplatte als Unterlage für den Stempelteil.

Von der Zusammensetzung der Stempelfarbe hängt die Waschechtheit des Stempels ab. Sie wird aus zwei zu gleichen Teilen gemischten Flüssigkeiten, Kupfervitriol und Silbernitrat, hergestellt. Die Mischung muß jeden Tag, besser noch jeden halben Tag von neuem erfolgen, da die Farbe durch längeres Stehen unbrauchbar wird. Mit einer Bürste wird sie auf die Gummiplatte aufgetragen und solange verrieben, bis das vierfache Seidenläppchen vollkommen durchtränkt ist. Die Namen, Nummern und Zeichen, die auf dem Wäschestück sichtbar werden sollen, werden aus einzelnen Typen zusammengesetzt. In manchen Fabriken benutzt man auch aus einem Stück gegossene Stempel. Sie sind nicht nur beim Einkauf teurer, sondern müssen auch häufig nachgraviert werden. Der Stempel erscheint zuerst hellgrün, dunkelt aber im Laufe von wenigen Stunden nach und hält bereits am folgenden Tag den Waschprozeß aus, ohne zu verwischen.

Die erste Beurteilung der Wäsche geschieht meistenteils nach der Ausführung des Stempels. Deshalb wird darauf große Sorgfalt verwendet. Um einen klaren und deutlichen Stempel zu erzielen, ist es nötig, daß die Typen öfters mit einer Bürste gereinigt werden, da sonst die Stempelfarbe zersetzend auf sie einwirkt und sie verschmiert. Stoffe, die beim Spannen angefeuchtet werden, müssen erst vollständig trocken sein, ehe der Stempel darauf gesetzt werden kann. Feuchtes Wetter beeinflußt die Schönheit des Stempels. Die Luftfeuchtigkeit bewirkt, daß der Oxydationsprozeß der Stempelfarbe auf dem Leinen- oder Baumwollstoff nicht regelrecht vor sich geht, so daß der Stempel nach dem Waschen unklar aussieht. Deshalb muß in den Stempelräumen auf eine gleichmäßige, ziemlich hohe Temperatur gehalten werden.

Es gab eine Zeit, in der man das Stempeln nach dem Nähen vornahm. Heute ist es allgemein üblich, die Wäsche sofort nach dem Zuschneiden mit dem Stempel zu versehen und dies aus triftigen Gründen. Die Näherin kann aus ihm die Weite, Qualität und Fasson erkennen und bei neuen oder besonders schwierigen Formen nach einer Schablone arbeiten. Sie erkennt aus der Qualitätsbezeichnung, ob mehr oder weniger Sorgfalt beim Nähen zu beobachten ist; sie kann ev. die Weite nachmessen. Außerdem ist es nicht mehr nötig, die Kragen einen Tag nach dem Stempeln liegen zu lassen, bevor sie in die Waschküche kommen, denn der Oxydationsprozeß geht während des Nähens vor sich.

Trotzdem in der Stempelei möglichst intelligente Arbeiterinnen angestellt werden, kommen Fehler doch recht häufig vor. Entweder werden die Typen nicht ganz sauber gehalten, oder es wird die Farbe zu dick auf das Kissen aufgetragen, oder die Typen werden falsch zusammengesetzt, oder es wird an einer falschen Stelle gestempelt. In allen diesen Fällen sind die Stempelteile des Kragens unbrauchbar und müssen noch einmal geschnitten werden. Würden die Wäschestücke schon vor dem Stempeln, wie früher, fertig genäht, so müßte der ganze Kragen in die Ramschkiste wandern, und der Verlust wäre für den Fabrikanten beträchtlich höher, als wenn nur die Stempellagen erneuert werden.

Das sofortige Stempeln hat auch rein kaufmännische Vorteile. Abänderungen oder Annullierungen von Ordres können, sobald die Stücke gestempelt sind, keine Berücksichtigung mehr finden, vor allem dann nicht, wenn der Besteller seinen eigenen Firmenstempel und seine eigenen Qualitäten vorschreibt.

Näherei.

Aus der Stempelei werden die Kragen, Manschetten und Serviteurs, dutzendweise zusammengebunden, in die Näherei gegeben. Die Nähsäle beanspruchen den weitaus größten Arbeitsraum in der Wäschefabrik, da das Nähen die größte Arbeiterinnenzahl und die längste Zeit in der Produktion erheischt. Dort sind in langen Reihen die Nähmaschinen aufgestellt, je zwei immer einander gegenüber, die durch Zwischenplatten oder Mulden miteinander verbunden sind. Es gibt mehrere Systeme von Nähmaschinen, die sich für die Wäscheanfertigung eignen. Am verbreitetsten ist heute die Ringschiffchenmaschine mit einer Nähschnelligkeit von 4000 Stich in der Minute. Die Höchstleistung kann bei guter Arbeit nie voll ausgenutzt werden. Außer der inneren Konstruktion unterscheiden sich die einzelnen Systeme noch dadurch, daß bei den einen der zu nähende Stoff von vorn nach hinten, bei anderen seitwärts zu führen ist. Den Hauptbedarf an Nähmaschinen werden die Bielefelder Nähmaschinenfabriken befriedigen. Doch läuft auch eine beträchtliche Zahl amerikanischer Maschinen.

Der erste Arbeitsprozeß in der Näherei ist das „Vorrichten". Unter Vorrichten versteht man hier zunächst das Befestigen des Futterteils mit der untersten Einlage mittelst Stecknadel, das „Aufheften", dann aber auch das Umdrehen und sonstige Zurechtmachen der Lagen während des Nähens.

In der Zuschneiderei bereits werden aus der untersten Einlage, da, wo die Knopflöcher sitzen sollen, Stoffteile ausgestanzt. Um die Knopflöcher herum werden Futterstoff und unterste Einlage mit der Nähmaschine durch grobe Stiche zusammengeheftet.

Darauf folgt das „Aufstecken". Die Näherin vereinigt die vier oder fünf Lagen zu je einem Kragen, indem sie die Teile mit einer Nadel aneinander steckt. Für die weitere sorgfältige Verarbeitung ist die Anordnung der einzelnen Teile von großer Wichtigkeit. So ist der Kragen für das „Innennahtvornähen" fertig. Die Innennaht ist eine Hilfsnaht, die weniger der Haltbarkeit, als vielmehr des Zusammenpassens der Teile wegen genäht wird.

Das Aufstecken geschah früher durch besonders angestellte Vorrichterinnen, damit die Näherin ununterbrochen an der Maschine tätig sein konnte. Diese Form der Arbeitsteilung ist insofern noch heute üblich, als die Lehrmädchen für ihre Meisterinnen das Vorrichten besorgen. Im allgemeinen ist es heute eine Nebenarbeit der Maschinennäherinnen selbst, deren einseitige Tätigkeit es angenehm unterbricht. Ehemals waren diese Vorbereitungsarbeiten für das Nähen während der Abendstunden im Hause beliebt, damit am nächsten Tage das Nähen um so schneller von statten gehen konnte. Heute ist durch die Gewerbeordnung für die Betriebsarbeiterinnen das Mitnehmen von Hausarbeit verboten.

Für gewisse Formen, deren Rundungen schwer herauszubringen sind, bedient sich die Näherin entsprechender Blech- oder Pappmuster, um die Genauigkeit und Einheitlichkeit der einzelnen Stücke zu erzielen.

Nach dem „Vornähen" werden die Kragen oben und an den Seiten „gefuselt", d. h. die Näherinnen ziehen die losen Fäden am Stoffe aus und schneiden sie ab. Andernfalls würden die Fäden im Kragen liegen. An Stelle des Fuselns tritt in manchen Betrieben das „Ketteln". Dieses geschieht mit einer besonders konstruierten Maschine, der Kettelmaschine, die ringsherum an dem Kragen eine überwendliche Naht anbringt.

Darauf erfolgt das „Vorschlagen" und „Umdrehen" der Kragen. Während bis jetzt bei allen Tätigkeiten die Einlagen nach außen, Oberstoff- und Futterstoff aber nach innen gekehrt waren, bringt nun die Näherin die Stoffe in die Lage, wie sie bei den fertigen Kragen angeordnet sind. Die untere Seite des Kragens wird gerade geschnitten, eingeschlagen und in Falten geknifft, damit der Einschlag beim Steppen in seiner Lage bleibt.

Ehe die Kragen der „Stepperin“ übergeben werden, wird die bisherige Arbeit von der Direktrice oder dazu besonders angestellten Mädchen kontrolliert. Das Steppen erfordert große Aufmerksamkeit. Von einem gleichmäßigen perlenartigen Steppstich hängt zu einem guten Teil das schöne Aussehen des Kragens ab. Außer auf die Zuverlässigkeit der Stepperin kommt es hierbei besonders auf die Art und Qualität der Steppmaschine, der Nadeln und der Garne an. Die Stepperin liefert die fertigen Dutzende in der Kontrollstation der Näherei ab, wo ihr Name in das Nähereibuch eingetragen wird, um bei Reklamationen der Kunden oder bei noch vor dem Versand entdeckten Fehlern die Arbeiterin ausfindig machen zu können. Wird die Ausführung der Arbeit von der Direktrice beanstandet, so bekommen die Näherinnen und Stepperinnen die fehlerhaften Stücke zum Ausbessern zurück.

Von der Näherei werden die Kragen in einen anderen Arbeitsraum gebracht. Hier wird jeder Kragen von den „Aufzeichnerinnen“ in der Mitte geknifft, um die Stelle für das Nackenknopfloch anzugeben. Die vorderen Knopflöcher werden mit Bleistift oder Piker, einem spitzen eisernen Stift, angezeichnet. Große Sorgfalt ist bei der Anbringung der Endknopflöcher zu beachten, nicht nur, um die richtige Größe des Kragens zu bestimmen, sondern auch das regelregte Übereinanderliegen der Enden derart zu sichern, daß sie oben genau miteinander abschneiden. Deshalb werden bei den meisten Fassons Schablonen zum Anzeichnen der Knopflöcher benutzt.

Das „Knopflochnücken“ wird von einer besonderen Arbeiterinnengruppe ausgeführt. Bis vor nicht allzulanger Zeit geschah es lediglich mit der Hand und war eine mühselige, aber gut bezahlte Arbeit. Heute wird die weitaus größte Zahl der Knopflöcher durch eine Spezialmaschine, die Knopflochnähmaschine, hergestellt. Das Knopfloch wird nur noch bei besten Qualitäten von der Hand angebracht.

Zuerst erfand man das Zweinadelsystem, das heute nur noch wenig Anwendung findet. Bei diesem System wird das Knopfloch erst eingeschlagen und dann auf beiden Seiten zugleich genäht. Da die beiden Fäden nicht in Verbindung stehen, kann das „Verriegeln“ nicht mit der Nähmaschine, sondern mit der Hand ausgeführt werden. Das jetzt fast durchgängig eingeführte Einnadelsystem nückt das Knopfloch vollständig automatisch fertig. Die Nückerin hat lediglich die Maschine so einzustellen, daß das Knopfloch an die richtige Stelle kommt. Durch einen Hebel läßt sie die Maschine anlaufen, die zuerst die eine Seite des Loches näht, dann einen Riegel vorsetzt,

damit das Knopfloch nicht ausreißen kann, darauf die andere Seite näht, den zweiten Riegel anbringt und schließlich automatisch das Knopfloch einschlägt. Nach Fertigstellung des Knopfloches schaltet sich die Maschine von selbst aus. Die Nückerin hat während des Ganges der Maschine soviel Zeit, eine Hilfsarbeit zu verrichten. Sie schneidet die Nähfäden ab. Nach dem Nücken passieren die Kragen wiederum ein Kontrollstelle. Sie werden gegen das Licht gehalten, um schlechte Nähte oder sonstige Fehler festzustellen. Diese zehn einzelnen Tätigkeiten, die von den Näherinnen, Stepperinnen und Nückerinnen an einem einfachen Stehkragen ausgeführt werden, vermehren sich bei Schnäbelkragen auf 12, bei Kläppchenkragen auf 13, bei Stehumlegkragen auf 16 und bei Umlegekragen auf 14.

Manschetten, Serviteurs und Vorhemdchen machen ungefähr denselben Fabrikationsprozeß durch. Das Zuschneiden geschieht zum Teil durch Zuschneider mit Messern oder mit der Stanze. Bei Kläppchenserviteurs wird zuerst die Kopffalte genäht, darauf wird Oberstoff und Futter zusammengesteckt, vorgenäht, gekettelt, umgekehrt und abgesteckt. Die Prisen werden besonders angefertigt und dann beides zusammengenäht. Die Faltenserviteurs werden von besonderen Faltennäherinnen geknifft und gesteppt. Die Herstellung von Faltenserviteurs gestaltet sich dadurch etwas schwieriger, daß die verschiedenen Muster für die Faltenstellungen erst entworfen werden müssen.

Wäscherei.

Der Waschprozeß zerfällt in 1. Einweichen, 2. Waschen in der Maschine, 3. Spülen, 4. Chloren, 5. Nochmaliges Spülen, 6. Blauen und 7. Trocknen.

Die Kragen, Manschetten und Serviteurs werden dutzend- und kommissionsweise mit Leinenbändern, die beim Zuschneiden abfallen, zusammengebunden und in die Wäscherei gebracht. Die Kommissionszettel sind in der Wäscherei überflüssig und gelangen deshalb in die Expedition. Der Expedient trägt danach die Kommissionen in das Wasch- und Plättereibuch ein. Im Waschbuch, welches in der Näherei liegt, werden die in Wäsche gegebenen Kommissionen unterstrichen.

Die Aufgabe der Wäscherei ist eine zweifache. Sie soll die Schmutzteilchen, die durch die bisherige Behandlung an den Wäschestücken haften geblieben sind, beseitigen. Sie soll ferner das Stärken vorbereiten. Die Stoffe, die verarbeitet werden, sind appretiert. Die

Wäschestücke sollen durch das Stärken eine neue Appretur erhalten, deshalb muß die alte erst entfernt werden. Dies geschieht durch Seifenlauge, in die die Ware mehrere Stunden gelegt wird. Sie wird „eingeweicht". Zur Herstellung der Lauge benutzt man Laugenkochfässer. Man füllt sie mit kaltem Wasser, in das man ein angemessenes Quantum Seife und Soda oder Waschpulver zugibt. Darauf kocht man diese Lösung mittelst Dampf auf. Um die nasse Wäsche leicht zu den Waschmaschinen transportieren zu können, sind die Bottiche durch Rollen fahrbar gemacht. Von den Einweichbottichen wird die Ware der eigentlichen Wascheinrichtung zugeführt. Das ist eine Doppeltrommelwaschmaschine, bei der die Wäsche von der Innentrommel aufgenommen wird. Diese besitzt eine durchlässige Wandung und dreht sich in der sie umgebenden Außentrommel. Indem bei der Drehung der Innentrommel die Wäsche durch das Laugenbad geführt wird und sich in diesem überstürzt, wird eine gegenseitige Bewegung von Wäsche und Waschlauge herbeigeführt, wie auch andererseits die Wäschestücke in der Lauge sich gegenseitig verschieben und aneinander vorbeigleiten. Um bei dem Abrollen der Wäsche ein festes Verstricken der einzelnen Teile zu einem schwer zu entwirrenden Knäuel zu verhindern, hat die Innentrommel einen Kehrgang, d. h. nach einigen Umdrehungen nach einer Richtung nimmt sie eine gleiche Anzahl nach der entgegengesetzten Richtung vor. Die Maschine ist dabei ungefähr $^1/_3$ mit Wasser gefüllt. Den Wasserstand zeigt ein an der Seite befindliches Wasserstandsglas an. Der eingeleitele Dampf bringt die Wäsche zum Aufkochen. Darauf schließt man den Dampfhahn für einige Minuten ab und wiederholt den Kochprozeß noch mehrere Male.

Eine wichtige Eigenschaft der Doppeltrommelwaschmaschine besteht auch in der Möglichkeit, in ihr die Wäsche von der Schmutzlauge reinzuspülen. Wenn nämlich die letztere aus der Waschmaschine abgelassen wird und gleichzeitig reines Wasser zuläuft, vermischt sich dasselbe mit der Waschlauge und kommt an die Wäsche. Durch die lebhafte Bewegung derselben wird die schmutzige Waschlauge von der Wäsche abgespült. Das Spülen hat zunächst mit warmem Wasser zu erfolgen, denn beim Zulassen von kaltem würde die kochende Waschlauge so abgeschreckt werden, daß der darin befindliche fett- und eiweißhaltige Schmutz gerinnen und sich in kleinen Flocken auf der Wäsche ansetzen würde. Diese Schmutzflecken, „Waschläuse" genannt, sind nur schwer wieder zu entfernen. Schließlich erfolgt das Reinspülen mit kaltem Wasser.

In jeder Wäscherei übt das Wasser einen bestimmenden Einfluß auf die Güte der Produkte aus. Es muß hinsichtlich seiner chemischen Beschaffenheit bestimmte Eigenschaften besitzen, im besonderen darf es nicht hart sein.

Ist weiches und eisenfreies Wasser nicht zu beschaffen, so muß das vorhandene durch chemische Zusätze oder physikalische Prozesse für die Wäscherei geeignet gemacht werden. Das Reinigen des Wassers geschieht in besonderen Reinigungsanlagen, die nicht selten sehr einfach konstruiert sind. Das Wasser wird durch Filter, die mit Leinenläppchen gefüllt sind, in Wasserbehälter gepreßt, aus denen es den Waschmaschinen zufließt.

Durch die Kochhitze und den Sodazusatz haben die Leinen- und Baumwollstoffe einen gelblichen Farbenton erhalten. Diesen zu beseitigen, ist Aufgabe des Chlorens. Dazu verwendet man eine schwache Chlorlösung, die in einem Betonbehälter hergestellt wird. Der Chlorgrad wird vom Waschmeister durch ein Aräometer festgestellt. Mit dieser Flüssigkeit wird die Wäsche in der Waschmaschine in Verbindung gebracht. Das Chlor wirkt zerstörend auf die Gewebe ein, wenn die Stärke des Chlorbades, die Höhe der Temperatur, die Dauer des Prozesses über das angemessene Maß hinausgeht. Deshalb muß der Waschmeister mit großer Genauigkeit arbeiten. Thermometer, Wage und Uhr sind seine unentbehrlichen Werkzeuge. Neuerdings wird die Wäsche auch auf elektrolytischem Wege gebleicht.

Auf das Chloren folgt ein abermaliges Spülen der Wäsche. Es geschieht entweder in besonderen, nach Art der Waschmaschinen konstruierten Spülmaschinen, meist aber in den Waschmaschinen selbst. Das Spülen muß sehr gründlich geschehen. Ist nicht alles Chlor entfernt, so macht der Sauerstoff der Luft das gebundene Chlor frei, und es wirkt scharf ätzend auf die Gewebe ein.

Um der weißen Wäsche einen zarten blauen Schein zu geben, wird beim vierten Spülen etwas Waschbläue zugesetzt.

Die Behandlung bunter Sachen in der Wäsche ist vielfach eine andere, weil auf das Ausgehen der Farben Rücksicht genommen werden muß. Der ganze Waschprozeß bei weißen Kragen, Manschetten und Serviteurs dauert etwa drei Stunden, bei weißen Hemden zwei Stunden.

Aus der Waschmaschine wird die Wäsche zum Trocknen in eine Zentrifuge gebracht. Dies ist eine Trockenschleudermaschine mit einem Außenmantel und einem Innengefäß, dem Zentrifugenkorb, einem

mit vielen Löchern versehenen Kupfergefäß, das sich mit einer Geschwindigkeit von 2000 Umdrehungen in der Minute bewegt. Das Wasser wird infolge der durch die Rotation erzeugten Zentrifugalkraft durch die Löcher geschleudert und fließt ab. Je nach dem Quantum der Ware, das sich in der Zentrifuge befindet, richtet sich die Trockenzeit. 500 Dutzend Kragen sind in kaum einer Stunde so weit getrocknet, daß sie der Stärkerei übergeben werden können.

Stärkerei.

Das Zubereiten der Stärke bildet für jede Wäschefabrik das eigentliche Fabrikationsgeheimnis. Nur eine Person im Betriebe ist außer dem Fabrikanten mit dem Stärkerezept vertraut, der Waschmeister. Durch vielfaches Ausprobieren hat jeder Betrieb sein eigenes Verfahren. Von dem sachgemäßen Stärken hängt die mehr oder weniger große Vollendetheit des Aussehens und damit die Verkäuflichkeit des Produktes ab. Große Sorgfalt erheischt das Kochen und Mischen der Stärke. Die Verwendung minderwertigen Materials rächt sich immer. Die Bereitung der Stärke ist für Kragen, Manschetten und Serviteurs eine andere als für steife Oberhemden, und wieder eine andere für bunte Oberhemden und weiche Piquéhemden. Immer aber wird gekochte und rohe Stärke vermischt; denn würde man nur gekochte Stärke verwenden, so wäre das Resultat dünne, weiche und lappige Wäsche, während man bei Verwendung von nur roher Stärke eine blasige, rauhe und loslassende Wäsche erhalten würde. Das Kochen der Stärke erfolgt in „Stärkekochern", das sind kippbare kupferne Kessel. Der Inhalt wird durch Dampf, der in einer am gewölbten Boden gebildeten Kammer einströmt, zum Kochen gebracht.

Das Stärkekochen besorgt immer der Waschmeister. Die zu Dutzenden aufgereihten Kragen reiben die Stärkerinnen mit der Stärke ein und werfen sie in die in Gang gesetzte Maschine.

Die Stärkemaschine besteht aus einem hölzernen oder kupfernen Bottich, der auf einer starken, eisernen Grundplatte montiert ist. In diesem Bottich befindet sich auf dem Boden ein Laufteller und an den Seiten Schlagleisten. Eine vertikale Achse mit mehreren Schaufeln drückt die rotierende Wäsche an die Schlagleisten und preßt die Stärke so in das Gewebe ein. Je nach der Feinheit des Gewebes und nach der Dicke der Kragen dauert das Stärken 1 – 1½ Stunden. Der Waschmeister hat es im Griff, ob die Wäschestücke durchgestärkt sind. Er streicht mit dem Daumen und zwei Fingern über den

Kragen und fühlt, ob die einzelnen Lagen „binden". Ein neueres System sind die Vacuumstärkemaschinen, die im Gegensatz zu den beschriebenen mit hermetisch schließendem Deckel versehen sind. Durch eine Vacuumpumpe wird die Luft aus dem Innenraum gebracht. Dadurch werden die Poren des Gewebes aufnahmefähiger für die Stärke, und der Prozeß nimmt nur ein Drittel der sonst erforderlichen Zeit in Anspruch.

Von der Stärkemaschine aus läßt man die Kragen durch eine dreiwalzige, mit Lauftuch versehene Wringmaschine gehen, um die überflüssige Stärke auszupressen. Darauf passiert die Ware ein Boraxbad, wo die an der Außenseite befindliche Stärke abgewaschen wird. Eine zweiwalzige Wringmaschine preßt das Wasser wieder heraus. Dann werden die Kragen kräftig ausgeschlagen, damit sie nicht zusammenkleben.

So ist der Appreturprozeß beendet, und die Kragen gelangen in die Plätterei.

Plätterei.

Das Plätten gibt der Ware die endgültige Form und den Glanz. Eine Vorarbeit für das Plätten ist das Auszupfen der Wäschestücke, das von „Auszupferinnen" besorgt wird. Um ein vollständiges Trocknen der Ware vor dem Plätten zu verhindern, wird sie in einer Kiste mit Zinkbeschlag aufbewahrt.

Man unterscheidet beim Plätten drei Tätigkeiten:

1. Das Vorplätten,
2. das Nachplätten,
3. das Kippen und Runden.

Das Vorplätten hat den Zweck, die einzelnen Teile der appretierten Ware durch Wärme und Druck miteinander zu verbinden. Es geschieht auf dem Plättbrett, das mit Fries, Flanell und Baumwollstoff bezogen ist, wo die Wäschestücke lang und breit ausgezogen und mit dem Plätteisen bearbeitet werden.

Das Plätten geschieht heute wohl durchgehends mit hohlen Plätteisen, die durch Gas erhitzt werden. Das ehemalige Plätten mit Bolzen oder Setzeisen, die über Bunsenbrennern oder auf Herden durch Kohle erhitzt werden, gibt es nur noch in der Plätterei-Heimarbeit. Diese aber ist im Verschwinden begriffen, da die peinliche Sauberkeit, die hier zu beobachten ist, durch die mangelhaften Einrichtungen im Hause nicht immer erreicht werden kann. Das Plätten ist eine sich scharf von der übrigen Arbeit absondernde Teilarbeit,

deren Ausübung einer besonderen, berufsmäßig angeschulten Klasse von Arbeiterinnen anheimfällt.

Wenn in der Spannerei nicht genügende Sorgfalt auf das gleichmäßige Einlaufen der Stoffe Rücksicht genommen worden ist, macht sich das in der Plätterei bemerkbar. Die Stoffe werfen Falten. Die Geschicklichkeit der Plätterin zeigt sich nun darin, durch Ziehen der Teile die Falten unsichtbar zu machen, oder sie durch Klopfen mit einer harten Bürste und leichtes Überfahren mit dem Eisen wenigstens zu verteilen. Das ist eine mühsame, viel Geschick und Peinlichkeit erfordernde Arbeit, zumal die Plätterin immer die vorschriftsmäßige Weite und Schweifung der Kragen erzielen muß. Jedes Stück wird mit dem Zentimetermaß nachgemessen. Auf der Außenseite wird durch kräftiges Bügeln ein feiner Glanz erzeugt, der aber nicht zum „Speckglanz", wie bei der österreichischen Wäsche, werden darf.

Wie ist die heutige Gasplätterei eingerichtet?

Über jeden Plättisch führen zwei Rohre hin. Das eine dient für Gas-, das andere für Luftzufuhr, die durch einen Exhaustor bewerkstelligt wird. Von diesen Röhren gehen zwei Schläuche in das Plätteisen, das nach dem System des Bunsenbrenners erhitzt wird. Die Plätterin kann durch Hähne das Eisen wärmer oder kälter stellen. Eine kleine, ständig brennende Flamme dient zum Anzünden des Gases. Die Plätterin braucht nur ein Eisen im Gegensatz zu früher, wo sie die Eisen auswechseln mußte; daher kann sie immer auf ihrem Platz stehen bleiben, wodurch sich die Produktivität erhöht. Weitere Vorzüge der Gasplätterei im Vergleich zu dem Plätten mit dem Klumpen- oder Setzeisen, die auf glühenden Koksöfeneisenplatten erhitzt wurden, sind, daß die Plättsäle nicht mehr so stark erwärmt werden, wodurch die Gesundheit der Plätterinnen besser geschont wird.

Einzelne Betriebe sind zu einer neuen Art, zu dem elektrischen Plätten übergegangen. In Fabrikantenkreisen wird die Frage, elektrische oder Gasplätterei vielfach diskutiert. Bis heute ist man aber noch zu keinem endgültigen Resultat gekommen, weil beide Formen ihre Vorzüge haben. Die Verwendung von Elektrizität hat noch nicht die Überlegenheit gezeigt, die nötig ist, um die Werke zu ihrer Einführung zu veranlassen. Vor allem ist das elektrische Plätten noch mit bedeutend höheren Kosten verknüpft, und wenn man bedenkt, daß die meisten größeren Wäschefabriken in den letzten 10 Jahren neue Plätteinrichtungen mit Gas geschaffen haben, so ist es

verständlich, daß sie die darin angelegten Kapitalien erst amortisieren wollen, zumal durch elektrisches Plätten kein besseres Produkt erzielt wird.

Es muß aber hervorgehoben werden, daß die Gasplätterei eine Reihe von Nachteilen dem elektrischen Plätten gegenüber aufweist. Die Gasflammen müssen beim Gebrauch angezündet werden. Es kommt nicht selten vor, daß die Köpfe der Streichhölzer auf die Wäscheteile fallen und Löcher einbrennen, während bei der Zuführug des elektrischen Stromes durch zwei Leitungsdrähte diese Gefahr beseitigt ist. Beim Gasplätten entstehen durch die Stichflamme im Eisen Rußteile, die zuweilen herausfallen und die Wäsche beschmutzen oder verbrennen, was beim elektrisch erwärmten Eisen ausgeschlossen ist. Hier fällt auch die Wärmeregulierung durch die Plätterin fort. Sie erfolgt von einer Stelle aus für alle Eisen. Nicht zuletzt verdient in gesundheitlicher Beziehung das elektrische Plätten den Vorzug. Das Ausströmen von unverbrannten Gasen ist nicht völlig zu vermeiden. Das aber wirkt auf die Arbeiterin, die mit dem Körper sich bei der Arbeit immer über das Eisen beugt, gesundheitsschädlich.

Das N a c h p l ä t t e n hat die Aufgabe, dem halbfeuchten Kragen die vollkommene Trockenheit und Glanz zu verleihen. Es ist in allen Fabriken Maschinenarbeit. Die verschiedensten Arten von Maschinen kommen hierbei zur Verwendung: die Muldenplättmaschine, die kombinierte Plättmaschine, die Kantmaschine, die Rundemaschine, die Halspriesen-Bügelmaschine, der Manschettenformer.

Die T i s c h b ü g e l m a s c h i n e hat eine mit Gas heizbare Stahlwalze, unter welcher sich ein Tisch hin und her bewegt. Durch Herunterdrücken und Loslassen des Fußhebels kann dem mit Stoff bespannten Plättisch eine nach Bedarf beliebig lange Bewegung gegeben werden, um sich bildende Falten durch plötzliches Anhalten der Maschine und Rücklaufen des Tisches rechtzeitig entfernen zu können. Ein seitlich angeordneter Druckstellhebel gestattet während des Plättens ein plötzliches Verändern des Druckes. Mittels einer doppelseitig wirkenden elastischen Exzenter-Druckstellvorrichtung wird der Plättisch auf seiner ganzen Breite gleichmäßig gegen die Heizwalze gedrückt. Die Maschine wird von Plätterinnen bedient, die besondere Obacht darauf geben müssen, daß die einzelnen Wäscheteile gleichmäßig lang und unter gleichem Druck unter der Maschine bleiben.

Um die Kragen vollständig zu trocknen, läßt man sie darauf durch die M u l d e n p l ä t t m a s c h i n e laufen. Diese Maschine arbeitet in der Weise, daß die Wäschestücke zwischen einer sich drehenden,

mit Wollfries und Nessel überzogenen Walze und einer fein polierten geheizten Mulde hindurchgelassen und dabei leicht angerundet werden. Druck und Hitze sind regulierbar. Die Heizung geschieht durch Gas oder Elektrizität.

Eine äußerst praktische kleine Hilfsmaschine ist die Kantenpoliermaschine. Sie besteht aus einem sich drehenden, erhitzten Zylinder mit polierten Nuten. Durch einfaches Entlangziehen der Kragen an diesen Nuten werden die rauhen Ränder glatt geplättet. Vor dem Zylinder befindet sich eine Anfeuchterolle, wodurch ein gleichzeitiges Anfeuchten und Glätten der Kragenkanten ermöglicht wird.

Schließlich erhalten die Kragen durch die Rundemaschine die endgültige Form. Hier umspannt ein straff gehaltenes endloses Transporttuch einen Teil des Umfangs einer geheizten Walze. Die Kragen werden von dem Tuch um letztere herumgeführt und dadurch gleichmäßig gerundet. Sie „stehen im Dutzend", wie der Fachausdruck lautet.

Serviteurs kommen von der Muldenmaschine direkt zur Halspriesen-Bügelmaschine. Das zu plättende Bündchen wird zwischen einer Rolle und einer Mulde hindurchgeführt. Die erhitzte Mulde wird durch einen Fußhebel auf die Rolle, welche angetrieben wird, gedrückt.

Um geplättete Manschetten halbrund zu formen, benutzt man den Manschettenformer. Sie werden durch diesen um eine ovale gepolsterte Form gepreßt. Durch einen verstellbaren Anschlag bekommt man alle Biegungen gleichmäßig. Die Bedienung der Maschine ist außerordentlich einfach, so daß bei rationeller Ausnützung eine Person 3—4 Apparate gleichzeitig abwechsend mit Arbeit versorgen kann.

Alle diese Maschinen werden von Arbeiterinnen, die keiner besonderen Ausbildung bedürfen, in Gang gesetzt. Sie stehen im Zeitlohn.

Nach dem Maschinenplätten gelangt jedes Dutzend wieder zurück zur Handplätterin. Stehumlege- und Umlegekragen werden von ihr stets mit der Hand gerundet. Durch ein auf den Wäschestücken angegebenes Zeichen ist ersichtlich, welche Plätterin ein bestimmtes Dutzend in Arbeit hatte. Sie kontrolliert, ob die Wäsche tadellos sauber ist, im andern Falle würde sie von der Direktrice nicht abgenommen werden. Bei gewissen Arten von Kragen muß sie Kläppchen umdrehen, Spitzen anrollen und sonstige kleine Nach-

arbeiten verrichten, die durch die Maschine nicht möglich sind. Darauf erfolgt das „Einspannen" der Kragen dutzend- und halbdutzendweise durch Gummikordel. Das hat den Zweck, die einzelnen, noch etwas feuchten Kragen in gleicher Form zu halten, bis sie vollständig trocken und hart geworden sind. So liefert die Plätterin ihre Arbeit an die Direktrice ab, die sie einer scharfen Kontrolle unterzieht. Nicht die geringste Kleinigkeit entgeht ihrem geübten Auge. Läßt sich ein entdeckter Fehler im trockenen Zustande beseitigen, so bekommt die Plätterin die Kragen zurück. Im andern Falle muß das fehlerhafte Stück neu gewaschen werden und den bereits gemachten Weg nochmals zurücklegen.

Die Fabrikanten haben große Mühe, einen genügenden Stamm guter Plätterinnen zu halten, weil das Plätten die anstrengendste weibliche Arbeit in der ganzen Wäschefabrikation ist. Der Gesundheitszustand zwingt viele, ihren Beruf wieder aufzugeben. Auch gehen die Plätterinnen der Wäscheindustrie in viel höherem Maße durch Verheiratung verloren als die Näherinnen, da das Plätten nur in geringem Maße in Heimarbeit ausgeübt wird, verheiratete Frauen aber nur selten in den Fabriken tätig sind. Die Plätterinnen sind für die Wäschefabrik das am meisten fluktierende Arbeiterinnenelement.

Das Justieren und Kartonieren der Wäsche.

Unter „Justieren" verstehen wir das Aufreihen von je einem Dutzend Kragen auf Gummischnüre oder Seidenbänder, unter „Kartonnieren" das Verpacken in Kartons, das Versehen mit Etikettes, auf welchen Fassonnamen und Größen angegeben sind. Diese Arbeiten verrichten junge Mädchen, die zum Teil kaufmännisch vorgebildet sind. Jedenfalls erhalten sie Monatsgehalt. Bezüglich der Kartonierung sind die Wünsche der Kunden sehr mannigfaltig. Der eine will eine bestimmte Farbe der Bänder oder der Kartons haben, der andere wünscht auf die Etikettes besondere Phantasienamen, der dritte seine eigene Firma gedruckt zu haben.

Der Verbrauch von Kartons ist infolge der Einzelverpackung von je einem Dutzend Kragen und einem viertel oder halben Dutzend Hemden sehr groß. Es hat sich deshalb in Bielefeld eine ziemlich umfangreiche Hilfsindustrie für die Wäschefabrikation, die Kartonnagenfabrikation, entwickelt. Neuerdings richten die größeren Fabriken in ihren eigenen Betrieben Kartonnagen-Abteilungen ein, weil es vielfach Schwierigkeiten verursacht, infolge der oft sehr

kurzen Lieferfristen die Kartonnagen nach den besonderen Wünschen der Kunden zur rechten Zeit in den Spezialbetrieben hergestellt zu bekommen.

Die Leitung dieser Abteilung hat ein gelernter Buchbinder als Werkmeister. Eine Anzahl männlicher Arbeiter und Lehrlinge stellt aus von einer Papierfabrik bezogenen Pappe die Kartons her. Obwohl den größten Teil der Arbeit auch hier die Maschinen besorgen, stellt sich doch die Produktion in eigenem Betriebe teurer als in der Kartonnagenfabrik. Deshalb wird ein großer Teil der gleichbleibenden Massenartikel daneben noch aus diesen bezogen. Diese Abteilung besorgt auch sämtliche anderen Buchbinderarbeiten, z. B. das Aufkleben der Musterpröbchen und das Einbinden der Musterbücher.

Die Expedition.

Die Tätigkeit des Expedienten ist eine sehr mannigfaltige. Seine Hauptaufgabe besteht darin, dafür zu sorgen, daß die Kommissionen zur rechten Zeit abgeschickt werden. Wir haben früher erwähnt, daß die Arbeitszettel nicht mit zur Wäscherei kommen, sondern von der Näherei zum Expedienten gelangen. Von ihm werden sie sortiert. Die eiligen Kommissionen werden ins Eilzettelbuch eingetragen. Aus diesem schreibt der Expedient oder seine Gehilfen die Kommissionen und das Datum der Ablieferung in das Wäsche- und Plättbuch. Ist eine Kommission in die Wäscherei abgegeben, so wird dies in dem Waschbuch durch Unterstreichen angemerkt. Die noch nicht unterstrichenen, aber bald fälligen Kommissionen muß der Expedient „antreiben", d. h. er kontrolliert, in welcher Abteilung sie noch liegen und sorgt dafür, daß sie möglichst bald fertiggestellt werden. Der Waschmeister sortiert nach seinem Waschbuch die eiligen Sachen heraus und gibt sie sofort in die Stärkerei und Plätterei, um die Fertigstellung zu beschleunigen.

Alle an einem Tage zu erledigenden Aufträge schreibt der Expedient der Übersichtlichkeit wegen auf eine Tabelle, die „Termintabelle". Trotz dieser genauen Kontrolle ist es in einem großen Betrieb nicht zu umgehen, daß der Liefertermin manchmal hinausgeschoben werden muß. Darauf erfolgen von seiten der Kunden und Reisenden Reklamationen. Die einlaufende Korrespondenz haben die Expedienten jeden Tag durchzusehen, um mit den Wünschen der Kunden auf dem laufenden zu sein. Die Wünsche sind sehr vielseitig und gehen zuweilen über die Ausführbarkeit hinaus.

Nachdem die Kommissionen in der Expedition zusammengestellt sind, werden sie in die Versandabteilung gebracht. Dort werden sie nochmals auf ihre Vollständigkeit hin geprüft, die Faktura, Adressen und Begleitpapiere ausgeschrieben und in den Packraum befördert, wo die größeren Bestellungen in Kisten für den Bahnversand, kleinere in Paketen für den Postversand fertiggestellt werden.

b) Die Hemdenabteilung.

Nachdem wir in ausführlicher Weise die Organisation und den Betrieb der Kragenabteilung geschildert haben, wenden wir uns zur Darstellung der Anfertigung von Herrenhemden. Hierbei können wir uns bedeutend kürzer fassen, da die Produktionsprozesse vielfach dieselben sind. Wir müssen unterscheiden zwischen Lagerhemden- und Maßhemdenfabrikation. Unter Lagerhemden versteht man solche, die die Fabrik nach feststehenden Mustern in normalen Weiten von 36—44 cm, von gangbarer Qualität der Stoffe und Ausführung vorrätig angefertigt hat und die nach den ausgegebenen Katalogen und Preislisten jederzeit lieferbar sind. Maßhemden dagegen werden nach eingesandten Maßen, Mustern und sonstigen Angaben hergestellt.

Auch hier werden wie in der Kragenabteilung im Fabrikationskontor ausgestellte Arbeitszettel verwandt. Nebenstehend führen wir das Schema eines solchen Arbeitszettels an.

Die Arbeitszettel werden auch hier in verschiedenen Farben ausgeschrieben, um die eiligen Kommissionen von den andern zu unterscheiden. Sie sind so eingerichtet, daß sie gleichzeitig an die Kunden, welche viele Maßhemden beziehen, gegeben werden können. Die einzelnen Positionen sind von diesen auszufüllen bis auf die Angaben über Machart und Arbeitslohn, welche sich aus der Qualität der Hemden ergeben. Bei bunten Hemden schreibt man in der Rubrik „Einsätze" die ausgewählten Muster. Die Anfertigung der Lagerbestände geschieht nach einer feststehenden Proportionstabelle, welche die Größen und Weiten eines normalen Körpers angibt.

Da das Zuschneiden des Hemdes, das Einsatznähen und das Stempeln auf dem Hosenlatz zu gleicher Zeit geschehen muß, befinden sich anfangs drei Zettel im Umlauf, ein Arbeitszettel für die Zuschneiderei, ein Einsatzzettel und ein Stempelzettel. In der Näherei kommen diese drei Teile zusammen. Ein Arbeitszettel, der die Fabrikation von Wahlsortimenten in bunten Hemden vorschreibt,

wird zuerst in das Stofflager gebracht, wo von einer Zuschneiderin aus der großen Anzahl der Dessins, die auf dem Zettel vorgeschriebenen herausgesucht werden und der benötigte Stoff abge-

Arbeitszettel für Hemdenanfertigung.[1])

Firma: *N. N. in B.*
. . . . . Kom.-Nr. *2500.*
Liefertermin: *15. II. ab.*

1/2 Dtz. *Ober*-Hemden. Qual. *H. P.* Ausf. *I.*
Vorder-Schluß-Form. *3 cm* breiten Untertritt.
Kragen: *Rollkragen 6 cm hoch.*
Manschetten: *rund 7 cm breit.*
Halsweite: *40.*
Einsatz: *Piqué-Falten Serie 10.*
Länge vom Halsqueder vorn 34.
Breite 23.
Knopfloch im Einsatz: *2 mit Perlmutterknopf.*
Rumpflänge: *100.*
Ärmellänge: *58.*
Rückenweite: *46.* Brustweite: *42.*
Handqueder: *25 rund.*
Halsqueder mit Schutzklappe ———
mit Beinecken *mit* Schlitzbesatz.
Nähte: *doppelt.*
Firma: *S. P. in Leipzig.*
Gestickt: *R. M. rot römisch I.*
Termin für Zuschneiderei: *5. II.*
Bemerkungen: *Probehemd vorab, Kunde hat hohen Rücken.*

Einstepperin: *Schmidt.*
Näherin: *Müller.* Arbeitslohn: *M. 6.—*

schnitten, zusammengebunden, der Zettel daraufgesteckt und in die Zuschneiderei geschickt wird.

Zur leichteren Übersicht über die etwa 1000 Dessins in bunten und 30 in weißen Stoffen sind für die Zuschneiderin auf dem Lager Tafeln angefertigt, die nach Qualitäten und Nummern geordnet

[1]) Siehe S. 42.

Musterpröbchen enthalten, deren Bezeichnung mit denen auf dem Arbeitszettel übereinstimmt. Wird ein neues Dessin angeschnitten, so kehrt der Rest nicht wieder aufs Hauptlager zurück, sondern wird auf dem Anschnittlager aufbewahrt.

In der Zuschneiderei werden die Hemdenstoffe so aufgespannt, daß aus einer Lage zugleich Vorder- und Hinterrumpf, Spielen, Passen, Hals- und Handqueder geschnitten werden können. Das Zuschneiden der Lagerhemden, die in größeren Posten hergestellt werden, geschieht von Zuschneidern mit dem Messer. Die Arbeitsorganisation gleicht ganz der in der Kragenzuschneiderei. Das Zuschneiden bunter Wäsche ist schwieriger und zeitraubender als das der weißen, weil der Zuschneider hierbei auf die Musterung der verschiedenen Dessins Rücksicht nehmen muß. Streifenstellungen und Farben müssen zusammen passen.

Der bunte Zephyr- und Perkalstoff ist viel dehnbarer als weißer Baumwoll- und Leinenstoff. Um ein Faltigwerden der Hemden zu vermeiden, werden die bunten Stoffe vor ihrer Verarbeitung „gereckt". Zuschneidemaschinen gibt es in Bielefeld nur in zwei Betrieben.

Die Brusteinsätze der Hemden werden in einer besonderen Abteilung, der Einsatznäherei, hergestellt. Da für manche Firmen das Einsatznähen die Grundlage des ganzen Geschäfts bildet, wollen wir in einem späteren Kapitel den Gang dieser Fabrikation besonders behandeln. Die genähten Einsätze werden nach genauer Aufzeichnung mit der Schere oder auch nach Zinkschablonen mit dem Messer ausgeschnitten, um die gewünschte Form und das Passen zum Halsqueder zu erzielen. Das Ausschneiden besorgen besonders hierzu angestellte Arbeitskräfte, meist junge Mädchen.

In die Stempelei gelangt von den Hemden nur der Hosenlatz. Auf diesen wird die Qualitätsbezeichnung, Kommissionsnummer und Größe gestempelt. Bei Maßsachen wird außerdem noch die Maßnummer beigefügt.

Der zugeschnittene Stoff, die Einsätze und die gestempelten Hosenlätze treffen in der Näherei zusammen. Dort ist das Einsteppen der Einsätze in die Vorderrümpfe die erste Arbeit, die von den „Einstepperinnen" besorgt wird. Das weitere Fertignähen der Hemden geschieht nur für Maßsachen, für besonders eilige Ordres und bei den besten Qualitäten, deren Herstellung besondere Sorgfalt erfordert, im Betriebe, sonst in Heimarbeit. Das Nähen von Herrenoberhemden macht überhaupt den größten Teil aller Heimarbeit in Bielefeld und

Umgebung aus. Da hierfür so viele Arbeitskräfte in und außer den Wäschebetrieben und eine vieljährige seit den Anfängen der Wäscheindustrie erworbene Erfahrung den beteiligten Kreisen zur Verfügung stehen, ist es wohl erklärlich, daß Bielefeld in der Oberhemdenfabrikation eine führende Stellung in Deutschland erworben hat.

Auch in der Hemdennäherei besorgt die Verteilung der Arbeiten an die Näherinnen, die Abnahme und die Kontrolle über die Ausführung der Arbeit und die Führung der Lohnbücher eine Direktice oder deren Gehilfinnen. Die große Zahl der Akkordsätze in dem später aufgeführten Nählohntarif gibt ein Bild von der Mannigfaltigkeit der Näharbeit bei den verschiedenen Qualitäten.

Die Behandlung der Hemden in der Wäsche ist eine andere als die der Kragen. Bunte Hemden werden in einer wenig ätzenden Lauge, die aus reiner Kernseife hergestellt ist, etwa 30 Grad warm gewaschen. Sie müssen mit besonderer Vorsicht behandelt werden, da sonst die Stoffe die Farbe leicht verlieren. Weiße Hemden mit Piquéeinsätzen bedürfen wieder eines andern Waschprozesses als solche mit Leinen- oder Baumwolleinsätzen.

Hemden werden nur am Halsqueder, Einsatz und Handqueder gestärkt. Das Stärken ist vornehmlich Handarbeit, obwohl in wenigen Betrieben auch hierfür besondere Stärkemaschinen in Gebrauch sind.

Das Hemdenplätten ist in den Bielefelder Wäschefabriken ausnahmslos Handarbeit. Wenn es auch eine Reihe von maschinellen Einrichtungen hierfür gibt, so sind sie doch noch nicht so vollkommen, um die Handarbeit zu ersetzen. Das Plätten geschieht auch hier wie in der Kragenplätterei mit Gaseisen. Von der die Ware abnehmenden Direktrice wird jedes einzelne Stück bezüglich seiner Halsweite gemessen, auf Sauberkeit und gute Plättarbeit geprüft.

Die für das Lager angefertigten Hemden werden auf dem Reservelager aufbewahrt, die bestellten Wahlsortimente und Maßhemden dagegen in die Expedition befördert, wo das Justieren, Kartonieren und Etikettieren in ähnlicher Weise geschieht, wie in der Kragenabteilung.

Der Versand beider Abteilungen geschieht von einer Stelle aus, damit für den Fall, daß an eine Firma zu gleicher Zeit Kragen und Hemden abgeschickt werden sollen, sie zu einer Sendung vereinigt werden und auf diese Weise Porto gespart wird.

Übersicht über die Arbeitskräfte.

Um einen Überblick über die verschiedenen Personenkategorien, die in einer großen Herrenwäschefabrik tätig sind, zu geben, führen wir die nachfolgende Zusammenstellung auf:

Kontor.

7 Buchhalter
7 Kontoristinnen
1 Lehrling
2 Kontordiener für Kopieren und Registrieren
12 Reisende.

Betriebsleitung, Versand, Expedition und Lager.

1 Prokurist
2 Konfektionäre
2 Abteilungsvorsteher
4 Lageristen auf dem Stofflager
7 Expedienten
1 Fakturenrevisor
4 Angestellte für Buchungen
15 Lageristinnen
1 Angestellter für Maßsachen
2 Wäschenachseherinnen
1 Vorsteher des Fabrikationskontors
6 Angestellte zur Eintragung der Kommissionen
2 Antreiber
4 Stoffabschneiderinnen.

Zuschneiderei.

1 Zuschneidemeister
2 Schablonenmacher
33 Zuschneider
16 Lehrlinge
6 Spanner
20 Zuschneiderinnen für Maßsachen

Stempelei.

1 Vorsteherin 1 Stempler 16 Stemplerinnen

Näherei.

6 Direktricen
240 Näherinnen
20 Stepperinnen
20 Knopflochnückerinnen
20 Lehrmädchen
5 Nachseherinnen
4 Anschreiberinnen
3 Knifferinnen
3 Knopflochanzeichnerinnen
4 Knopflochanzeichner

Plätterei.

5 Direktricen
264 Plätterinnen
4 Musterplätterinnen
4 Nachmesserinnen
2 Anschreiberinnen
12 Laufmädchen

Wäscherei und Stärkerei.

1 Waschmeister 3 Wäscher 12 Wäscherinnen und Stärkerinnen

Packraum.

1 Oberpacker	6 Packer.

Für den ganzen Betrieb.

15 Arbeitsburschen	11 Laufmädchen.

Heimarbeiterinnen.

401 Näherinnen	71 Plätterinnen.

Übersicht über die Arbeitskräfte eines kleineren Betriebes.

6 kaufm. Personal in Kontor und Betrieb	4 Direktricen
	28 Näherinnen
2 Reisende	29 Plätterinnen
1 erster Zuschneider	1 Waschmeister
5 Zuschneider	2 Wäscherinnen und Stärkerinnen
4 Zuschneiderinnen	32 Näherinnen in Heimarbeit.

Die erste Aufstellung ergibt 840 Personen im Betrieb und 472 Heimarbeiterinnen. Von den 840 sind 693 oder 82,5% produktiv, 147 oder 17,5% unproduktiv[1]) tätig. Berücksichtigt man die 472 Heimarbeiterinnen und setzt sie zur Hälfte als Vollarbeiterinnen ein, dann stehen 929 oder 84,2% produktive 147 oder 15,8% unproduktiven Personen gegenüber.

Beim zweiten Betrieb gibt es unter Berücksichtigung der Heimarbeiter in derselben Weise 102 oder 86% produktive und 12 oder 14% unproduktive Personen.

Danach ist beim größeren Betrieb fast 2% mehr unproduktives Personal beschäftigt, durch dessen Entlohnung die Unkosten verhältnismäßig größer werden als beim kleineren Betrieb. Diese Mehrkosten werden aber dort sicher wieder aufgewogen durch die Möglichkeit der rationelleren Ausnutzung vieler Arbeitsmaschinen.

Der Absatz.

Die Frage nach der Organisation des Absatzes ist keine andere „als die nach dem Verhältnis, in welchem die Produktion der Güter zur Konsumtion derselben steht, erkennbar an der Länge des Weges, welchen die Güter vom Produzenten zum Konsumenten zurücklegen." Wir können beobachten, daß beim Absatz der Wäschefabrikate das Verhältnis für Produzenten und Konsumenten günstig liegt. Die

[1]) Unter unproduktivem Personal verstehen wir das kaufmännische, Aufsichts- und Kontrollpersonal.

Erzeugnisse der Wäscheindustrie passieren in der Regel nur das Geschäft eines Zwischenhändlers, des Detaillisten in der Form des Warenhauses, des Herrenartikelgeschäfts, des Weißwarengeschäfts, des Wäschespezialgeschäfts. Vielfach werden sie sogar direkt an den Konsumenten abgesetzt. Für den Fabrikanten hat dies den Vorteil, daß er nicht in die Hände weniger kapitalkräftiger Großhändler ausgeliefert ist, welche die Preise mehr oder weniger diktieren und für den Konsumenten, daß nur einmal ein Zwischenhandelsgewinn auf den Preis geschlagen wird.

Die Fabrikanten haben den Absatz ihrer Produkte selbst in der Hand. Einen selbständigen Großhandel für Wäsche gibt es in Bielefeld und Herford nicht. Die Ursache hierfür liegt in der bemerkenswerten Tatsache, daß alle Fabriken, auch die größten, jede Bestellung bis herunter zu 1 Dtz. Kragen und zu $^1/_{12}$ Dtz. Hemden ausführen, daß ein Teil des Unternehmerkapitals infolge der beliebigen Heranziehung von Heimarbeiterinnen für die Organisierung des Absatzes frei wird, daß die Betriebe aus technischen Rücksichten keinen allzu großen Umfang anzunehmen brauchen, um die billigsten Produktionskosten zu erzielen, denn die Nutzschwelle der Massenproduktion liegt hier nicht sehr hoch. Sie liegt dort, wo es möglich ist, das in der eigenen Waschanstalt angelegte Kapital zu verzinsen und das beträgt in einem Betrieb von kleinster zulässiger Form etwa 7—8000 Mark. Die Gebäude und die übrigen Maschinen können in beliebiger Größe und Anzahl zur Verwendung kommen. Die Nutzhöhe der Massenproduktion ist aber auch bald erreicht, da in den großen Betrieben der Herrenwäschefabrikation durch die Notwendigkeit, verhältnismäßig viele, nicht direkt produktive Arbeitskräfte einzustellen, die Herstellungskosten verteuert werden. Fabrikation und Absatz liegt in einer Hand. Die Industrie hat den typischen, deutschen Fabrikkaufmann entstehen lassen.

Wohl kommt für einen gewissen Teil der Wäscheartikel der Großhandel in Form des „Engrossortimenters" in Frage, der seinen Sitz an großen Bevölkerungszentren hat und die Detaillisten der kleinen Städte und des platten Landes mit Kurz-, Weiß- und Wollwaren versorgt. Er wird aber durch die Verbesserung des Verkehrswesens, durch Portoverbilligung, Vervollkommnung des Nachrichtendienstes und Auskunftswesens von seiten der Fabrikanten und durch Bildung von Einkaufsgenossenschaften, wie des Handelsverbandes deutscher Kaufhäuser in Berlin, der Einkaufsgenossenschaft für Kurz-, Weiß- und Wollwaren e. G. m. b. H. in Erfurt, der Nord-

westdeutschen Einkaufsvereinigung in Bremen und anderer immer mehr zurückgedrängt. Diese Einkaufsgenossenschaften haben in größeren, für sie in Betracht kommenden Produktionszentren Einkaufsbüros errichtet, wo sie den Fabrikanten Gelegenheit geben, ihre Artikel auszustellen. Die größeren Wäschefabrikanten beteiligen sich an der Beschickung dieser Musterlager.

Der Absatz geschieht zum allergrößten Teil durch von der Fabrik angestellte Reisende, die dreimal im Jahr die Kundschaft besuchen. Mitte August beginnen die Herbsttouren und da werden die Stammordres eingeholt. Anfang Januar, wenn die Detaillisten durch Aufnahme der Inventur eine Übersicht über den Umfang ihres Lagers bekommen haben, gehen die Reisenden auf die Frühjahrstour. Die Größe der Aufträge des dritten Besuchs der Kundschaft zwischen Ostern und Pfingsten ist vom Ostergeschäft abhängig. Das Wetter ist von ziemlich großem Einfluß auf den Geschäftsgang. Bei regnerischem Wetter wird nicht so viel Wäsche gekauft wie bei schönem.

Die Reisenden haben die Aufgabe, die Verbindung mit der alten Kundschaft aufrecht zu erhalten, Mißverständnisse und Differenzen zu beseitigen und neue Kundschaft zu werben. Ihr Bestreben geht dahin, die Kundschaft zu bestimmen, für möglichst lange Zeit Dispositionen zu erhalten, damit einmal in der sogenannten stillen Zeit in den Sommermonaten genügend Beschäftigung für den Betrieb vorhanden ist, dann aber auch, damit vor den großen Festen sich die Bestellungen nicht so häufen, daß nur unter den allergrößten Anstrengungen die rechtzeitige Lieferung erfolgen kann. Auf seiten des Detailhandels dagegen macht sich immer stärker das Bestreben geltend, Aufträge für kurze Zeit zu erteilen, da die Fabrikanten durch gemeinsames Vorgehen das Zahlungsziel immer kürzer zu geben und strenger einzuhalten bestrebt sind. Der Detaillist stapelt keine Vorräte auf, da er sie ja sonst schon bezahlen müßte, ehe er die Einnahmen aus dem Verkauf erhielte. Auf je kürzere Zeit aber der Bedarf gedeckt wird, desto kleiner fallen die Bestellungen aus und um so kürzere Lieferfristen bedingen sie, um so mehr erhöhen sich aber die Kosten der Produktion und die Preise durch Überstundenarbeit, und das wirkt wieder lähmend auf den Konsum.

„Mit dem Größerwerden der Unternehmungen wird es immer schwieriger, alle laufenden Geschäfte unmittelbar vom Produktionsort aus zu erledigen und neue Absatzgebiete zu erobern. Man geht dazu über, in besonders wichtigen Städten Agenturen mit der Vertretung der Firmen zu betrauen. Wie verschieden auch die vertrag-

lichen Rechte und Pflichten zwischen Firma und Vertreter sind, immer bringt doch die Firma in die Art der Abmachungen einen Ansporn zu fruchtbringenden Arbeiten. Von der Tatsache ausgehend, daß es für das geschäftliche Gedeihen des Unternehmens nicht nur auf die Höhe des erzielten Umsatzes ankommen kann, sondern in erster Linie auf den tatsächlichen Gewinn, werden die Abmachungen so getroffen, daß die Vertreter auch ein persönliches Interesse daran haben, gewinnbringende Preise und nicht nur einen hohen Gesamtumsatz zu erzielen."

Die Detaillisten werden von den Fabrikanten ganz verschieden bezüglich der Preisstellung behandelt. Die gewöhnlichen Verkaufsbedingungen sind: 30 Tage Ziel mit 2 % Skonto. Den großen Abnehmern, die pünktlich regulieren oder solchen, die nur bei einer Firma kaufen, werden günstigere Bedingungen eingeräumt. Warenhäuser und große Weißwarengeschäfte, die vielleicht jeden Monat 1000 Dtz. Kragen, 100 Dtz. Garnituren und 50 Dtz. Hemden abnehmen, bekommen von manchen Firmen außer den gewöhnlichen Bedingungen und besonders billigen Preisen nicht selten noch einen Warenskonto von 2—5 % und außerdem einen Rechnungsskonto von etwa 3 % eingeräumt. Trotz dieses Preisdruckes, wobei dem Fabrikanten ein sehr geringer Verdienst bleibt, ist es ihm doch angenehm, so große Abnehmer zu haben; denn sie nehmen den Kredit nicht in dem Maße wie der vom Publikum abhängige Detaillist in Anspruch; sie sind pünktliche Zahler — meist regulieren sie monatlich durch Scheck — und für den Fabrikanten ist bares Geld wegen der regelmäßigen Lohnzahlungen von außerordentlichem Wert; sie übernehmen einen Teil des Risikos aus Konjunkturschwankungen und verhelfen zu gleichmäßiger Beschäftigung.

Die großen kapitalkräftigen Firmen sind den kleinen beim Absatz überlegen. Eine Firma, die 10 oder 12 Reisende aussendet, kann die Großstädte mit den Geschäften des umfangreichsten Bedarfs zu gleicher Zeit besuchen lassen und die größten Ordres einheimsen, während die ein, zwei oder drei Reisenden kleinerer und mittlerer Fabriken nur die Nachlese haben oder sich in die Orte mit geringerem Bedarf begeben müssen, um die weniger großen Bestellungen zu sammeln. Für die kleinen Geschäfte sind zudem meist billigere Qualitäten zu liefern, an denen ein geringerer Gewinn zu erzielen ist als an den besten Artikeln.

„Warenhäuser und sonstige Geschäfte, die einen großen Absatz in Wäsche vermitteln und den Kosten des Lagerhaltens aus dem

Wege gehen wollen, bürden diese dem Fabrikanten auf, indem sie eine Abruforbre erteilen mit der Weisung, die bestellten Fassons, Qualitäten und Weiten nach Abruf wieder zu ergänzen, so daß die beorderten Waren jederzeit zur Verfügung stehen. Diese Abruflager erfordern große Lagerräume und beanspruchen auch besonderes Personal. Steigen die Preise, so weigert sich der Abnehmer, mehr zu zahlen, indem er darauf fußt, noch vor der Hausse die Ordre erteilt zu haben und berechtigt zu sein, die Waren zu den abgeschlossenen Preisen zu verlangen. Um dem Übelstand abzuhelfen, die beorderten Waren nicht für eine beliebig lange Zeit zur Verfügung halten zu müssen, sind von den Fabrikanten folgende Bestimmungen in ihre Usancen aufgenommen worden: 1. die Abnahme von Ordres auf Abruf hat spätestens innerhalb 6 Monaten, vom Datum der Erteilung der Ordre an gerechnet, zu erfolgen; 2. bei Abrufordres, welche mit der Maßgabe erteilt sind, das Abgerufene stets wieder zu ergänzen, muß die Ergänzung gleichfalls spätestens 6 Monate, nachdem sie in Arbeit genommen wurde, abgerufen werden."

Doch sorgt schon die Konkurrenz dafür, daß diese Usancen nicht allenthalben eingehalten werden.

Das Absatzgebiet der Wäschefabriken unseres Bezirks ist heute in der Hauptsache das Inland. Das Exportgeschäft spielt nur in der Herrenwäsche und in Einsätzen eine gewisse Rolle. Es kommen vor allem Holland, die Schweiz, Schweden, Norwegen und Dänemark, dann aber auch Österreich, Rußland, Italien, von außereuropäischen Ländern Amerika, die deutschen Kolonien, Japan und neuerdings China durch seinen allmählichen Übergang zu europäischer Kleidung in Frage. Der Export beträgt vielleicht 1/10 der Gesamtproduktion. Frühere Zeiten zeigten ein anderes Bild. Da gab es eine viel beträchtlichere Ausfuhr in allen Wäscheerzeugnissen, besonders aber in Hemdeneinsätzen.

Die seit 1879 immer höher gestiegene Zollmauer des Deutschen Reiches veranlaßte auch andere Staaten, Schutzzölle zu errichten. In dem Maße wie unsere Zölle stiegen, ging der Export zurück. Die Hauptabnehmer der deutschen Wäsche machten sich unabhängig von unserer Industrie, indem sie zu eigener Fabrikation übergingen. In Schweden z. B. sind im Laufe der letzten 10 Jahre 5 Wäschefabriken mit je 5—600 Arbeitern gegründet worden, die in mittleren und geringeren Qualitäten das ganze Land versorgen. Selbst in Norwegen sind 2 Herrenwäschefabriken mittleren Umfanges

gegründet worden, und man hat auch dort damit begonnen, sich auf eigene Füße zu stellen. In feinsten Erzeugnissen von Kragen, Oberhemden und Einsätzen sind diese Staaten noch abhängig von der deutschen Industrie, denn unser Fabrikat steht auf dem Weltmarkt an erster Stelle. Die Möglichkeit der Produktionssteigerung der Wäscheindustrie ist also lediglich ein Ausdruck der Kultursteigerung unseres Volkes. Alle Bevölkerungsschichten bis zum Bauer und Arbeiter tragen heute leinene oder baumwollene gestärkte Kragen und Vorhemdchen. Der Schrittmacher für diese Entwicklung war der mit dünner Leinwand überzogene Papierkragen und der Gummikragen, die beide allmählich mit der zunehmenden Bereicherung und Geschmacksbildung auch in den schwächsten Konsumentenkreisen wieder verschwinden.

Für die überseeischen Geschäfte bedienen sich die Firmen in der Hauptsache größerer Exporthäuser, die ihre Verhandlungen unmittelbar mit dem Stammhause führen. Unter diesen kaufen einige auf eigene Rechnung und treten dann als Wiederverkäufer auf. Größere Wäschefirmen unterhalten in den Hafenstädten, besonders in Hamburg, Muster- und Warenlager. Dies sind ständige Ausstellungen von Erzeugnissen der Firma. Hierdurch wird es den Kunden erleichtert, die Fabrikate kennen zu lernen und dem Vertreter ermöglicht, ohne jede Verzögerung Verkäufe zu bewerkstelligen.

Weder über den Export, noch über den Gesamtproduktionswert lassen sich statistische Angaben machen, da nirgends besondere Aufzeichnungen über die Bielefelder Industrie vorliegen.

---

2. Die Werkstätten für Fabrikation von Herrenwäsche aus eingesandten Stoffen.

Gewissermaßen als ein Anhängsel der Herrenwäschefabrikation kann man die Werkstätten für Fabrikation von Herrenwäsche aus eingesandten Stoffen betrachten. Wir haben gesehen, daß zu einem ungehinderten Geschäftsbetrieb der mittleren und großen Fabriken ein beträchtliches Stofflager nötig ist. Besonders seitdem die Mode die bunten Herrenoberhemden begünstigt, ist ein spekulatives Moment in die Industrie gekommen, und die Anforderungen an das umlaufende Kapital sind immer größer geworden. „Es schien eine Zeitlang, als ob der Kapitalismus, das durchschlagende Charakteristikum unserer ganzen modernen Wirtschaftsverfassung, auch in der

Herrenwäscheindustrie seine sieghafte Überlegenheit zeigen und damit dem Kleingewerbe den Tod bringen sollte. Doch unsere Industrie ist beweglich. Sie duldet, daß neben den kapitalistischen Formen des Groß- und Mittelbetriebs glücklicherweise immer wieder neue Formen des Kleinbetriebs entstehen können. Eine solche neue Form sind die Werkstätten für die Anfertigung von Oberhemden, Kragen, Manschetten, Serviteurs, Chemisettes aus eingesandten Stoffen." Sie sind erst in allerneuster Zeit in die Erscheinung getreten.

Vor etwa 8 Jahren haben energische, vorwärtsstrebende Elemente der Wäschebranche, denen es an Kapital fehlte, ein Lager zu halten und einen größeren Betrieb zu beginnen, diese Form der Produktion in der Bielefelder Wäscheindustrie eingeführt. Es ist dies eine Nachbildung der bei Berliner und Stettiner Firmen der Herrenkleiderkonfektionsbranche gebräuchlichen Anfertigungsweise. Man kann in Bielefeld schon mehr als 20 solcher Unternehmungen zählen, und sie nehmen ständig an Zahl und Umfang zu. Der Aufschlag von 6 M. per Dutzend Hemden und 1,50 M. pro Dutzend Kragen für Maßanfertigung, der vom Zentralausschuß der deutschen Herrenwäschefabriken im Jahre 1912 beschlossen wurde, hat viele Detaillisten und Inhaber von Detailreisegeschäften veranlaßt, neue Wege zu suchen, um die erhöhten Preise zu umgehen. Die einen, besonders große Warenhäuser, legen sich eigene Betriebe an. Jedoch ist die Beschaffung der nötigen geschickten Arbeitskräfte wie Zuschneider, Näherinnen und Plätterinnen fast überall eine schwer zu lösende Aufgabe, und die Qualität des Bielefelder Fabrikats, der elegante Schnitt, die vorzügliche Näharbeit und das feine Waschen und Plätten wird nicht erreicht. Deshalb vermeiden andere die Preisaufschläge dadurch, daß sie sich in wachsendem Maße der Lohnwerkstätten bedienen, indem sie die Rohstoffe selbst einkaufen und nach ihren Angaben Wäsche daraus herstellen lassen.

Zur Orientierung und Kalkulation versenden die Inhaber der Werkstätten an Interessenten Preisverzeichnisse und Stoffverbrauchstabellen, woraus ersichtlich ist, wieviel Stoff zur Herstellung eines Dutzend Hemden oder einer gewissen Dutzendzahl von Kragen und Manschetten benötigt wird. Da besondere Branchekenntnisse dazu gehören, die richtigen Stoffe zur Kragen-, Manschetten- und Serviteurfabrikation zu wählen, erteilen sie ihren Kunden auch Winke für den Einkauf der Rohmaterialien.

Der Unternehmer ist gewöhnlich ein ehemals in einer Fabrik beschäftigter Zuschneider; er kennt den Fabrikationsprozeß aus

eigener Anschauung und praktischer Betätigung. Er ist nach handwerksmäßiger Art Unternehmer und Arbeiter zugleich. Während er als leitender Kopf den Gang seines Betriebes kontrolliert, Buchführung und Schriftverkehr besorgt, durch Reklame und Reisen seinen Kundenkreis zu vergrößern sucht, liegt außerdem in seinen Händen die Hauptarbeit des Zuschneidens, wobei er von 1 oder 2 Lehrlingen oder Gehülfen unterstützt wird. Die Ausgabe der Nähwaren an Betriebs- und Heimarbeiterinnen, die Abnahme nach Fertigstellung, die Kontrolle der Näharbeit und den Versand übernimmt meist die Frau des Unternehmers. Zum Waschen und Plätten werden die meist von Heimarbeiterinnen genähten Waren an Lohnwäschereien übergeben. Nur ein Unternehmer ist bereits dazu übergegangen, eine eigene Wäscherei und Plätterei anzulegen, um nicht mehr von diesen abhängig zu sein, was für prompte Lieferungen notwendig ist.

Aus der Organisation ergibt sich, daß bei diesen Lohnwerkstätten die Verzinsung von größeren Kapitalien für Gebäude und Maschinen, die Risikoprämien für ein reichhaltiges Stofflager, auf das der Wechsel der Mode entwertend einwirkt und die Kosten für Aufsichtspersonal wegfallen. In unserer Zeit der industriellen Großbetriebsentwicklung, die in sozialer Hinsicht die Differenzierung in Kapitalisten und Proletarier immer weitertreibt, bereitet es dem Menschenfreund sowohl, wie auch dem Sozialpolitiker und Volkswirt Freude, wenn ihm Industriezweige begegnen, in denen es durch Energie und Fleiß möglich ist, auch ohne großes Kapital selbständige Existenzen zu schaffen.

---

3. Die Hemdeneinsatz-Näherei.

Wir haben bei unserm geschichtlichen Überblick schon darauf hingewiesen, daß Hemdeneinsätze ein Spezialartikel der Bielefelder Wäschefabrikation sind und daß dafür bis etwa zu Anfang dieses Jahrhunderts keine wesentliche Konkurrenz auf dem Weltmarkt bestand. Heute liegen die Verhältnisse etwas anders. Bevor die Mode die bunten Herrenoberhemden brachte, wurden nur weiße Oberhemden hergestellt. Diese bekamen meist einen Einsatz aus feinem Leinen oder Linon, dem besten hierzu verwendbaren Baumwollstoff. In den Zeiten, in welchen weite Westenausschnitte Mode waren, wurden die Einsätze mit Faltenstellungen aller Art, mit Gräten-, Knötchen- und Plattstichstickereien, die von besonderen Musterzeichnern entworfen waren, hergestellt. Gegen Ende des vorigen

Jahrhunderts trat ein Umschwung ein insofern, als die Mode den hohen Westenausschnitt, bei welchem die Stickereien und Faltenstellungen nicht mehr so zur Geltung kamen, begünstigte. Die Herren bevorzugten bei der Gesellschaftstoilette mehr die weichen Einsätze und so kam es, daß man neben Leinen, welches in gestärkter, steifer Form sein bestes Aussehen hat, mehr andere Stoffe für Einsätze verwandte. Bei diesen fiel die Stickerei fast ganz weg, und auch die Näherei war nicht mehr so schwierig. Deshalb konnten die Herrenwäschefabriken, die neben den Wäschedetailgeschäften die Hauptabnehmer für Einsätze waren, dazu übergehen, diese Artikel selbst herzustellen. Das Bielefelder Einsatzgeschäft ging zurück und die Betriebe waren gezwungen, die Fertigfabrikation von Hemden aufzunehmen. Trotzdem ist der Absatz in den besten Artikeln noch ein recht beträchtlicher.

Die Stoffe, die heute bei der Einsatzfabrikation zur Verwendung kommen, sind: 1. Piqué, 2. Rips, 3. Satin, 4. Leinen, 5. Linon.

Unter Piqué versteht man ein Baumwollgewebe, durch welches sich viele schmale und breite Streifen, sogenannte Rippen, der Länge und Breite nach durchziehen. Es gibt einfache und Effektpiqués. Die ersteren haben Rippen ohne jede Verzierung. Die Effekte der letzteren sind Satinstreifen, Bouillonés, das sind gekräuselte Falten, die in die Piqués eingewebt werden, und besondere Piquéstreifen. Der Rips ist ähnlich dem Piqué, jedoch ohne jeden Effekt. Beim Satin ist der Fond viel feiner, nicht so rippig wie beim Piqué, obwohl er dieselben Effekte zeigen kann.

In der Fabrikation dieser drei Stoffarten ist Frankreich heute noch unerreicht. Zwar haben österreichische Webereien in Wien und deutsche in Mühlhausen, Münster und Gebweiler große Fortschritte in neuster Zeit gemacht, aber die französischen Produkte übertreffen in Gewebe, Ausrüstung, Bleiche und Appretur alle andern. St. Quentin, Nancy und Paris sind die Fabrikationsorte, von denen der erst genannte eine überragende Stellung einnimmt.

Die früher sehr umfangreichen Leinenlager der Einsatzfabrikanten sind bis auf wenige Stücke zusammengeschmolzen. Es wird deutsches, vor allem Bielefelder, belgisches und zu den besten Erzeugnissen irisches Leinen verarbeitet.

In der Einsatzfabrikation gibt es jedes Jahr wie in der ganzen Wäscheindustrie im Hochsommer eine flaue oder stille Zeit, in der gemustert wird. Der Fabrikant fertigt seine Neuheiten fürs

kommende Jahr an und zwar muß er die neuen Muster bereits an die Wäschefabrikanten versandt haben, ehe sie mit der Zusammenstellung ihrer Kollektionen beginnen.

Von jedem neuen Dessin wird eine Anzahl Einsätze mit peinlichster Sorgfalt genäht, in Westenhüllen oder Enveloppes geheftet und mit Etikettes versehen, auf denen 1. die fortlaufende Nummer des Musterbuches, 2. die Art des Futters und 3. der Preis angegeben sind. Die Anzahl der Muster ist in älteren Fabriken im Laufe der Jahre auf über 20000 angewachsen. Um die Musterung zu verbilligen, werden auch fertige Einsätze von 45 cm Länge in Streifen von 9×5 oder 11×4 cm geschnitten, auf weiße Karten geklebt und mit Auszeichnung versehen.

Das Mustermaterial wird an die Vertreter der Firmen, die ihren Sitz gewöhnlich an den Hauptorten der Wäschefabrikation haben, gesandt. Sie besuchen zuerst die großen Abnehmer, besonders die Herrenwäschefabrikanten, um zu erfahren, welches die herrschende Geschmacksrichtung werden wird. Diese bestellen zunächst Probedutzende, um die neuen Muster in ihre Hemdenkollektionen aufnehmen zu können. Je nach der Bestellung ihrer Kundschaft erteilen sie die Ordres an die Vertreter der Einsatzfabrikanten. Die Vertreter sind meist Provisionsreisende, die das gesamte Rohmaterial für Wäschefabriken in ihren Geschäftsbereich aufgenommen haben.

Sobald der Auftrag eingegangen ist, wird nachgesehen, ob die bestellten Dessins noch lieferbar sind. Ist das der Fall, beginnt die Fabrikation, die folgenden Verlauf nimmt:

Die Aufträge werden nach Eingang in die Zuschneiderei gegeben, wo die Direktrice das Dessin, die besonderen Wünsche des Kunden bezüglich der Länge und Breite, den Namen der Näherin, Selbstkostenpreis und Verkaufspreis in das Kommissionsbuch überträgt. Die Zuschneiderin hat genau zu berechnen, wieviel der Stoff durch Nähen der Falten oder Einlegen der Kordel schmaler wird, um die gewöhnliche Breite von 26 cm herauszubringen.

Der Einsatz besteht aus Ober- und Unterteil. Die Faltenstellung auf beiden Teilen ist bis auf die Mittelfalte des Oberteils, wo später die Knopflöcher angebracht werden, gleich. Es werden abgepaßte und unabgepaßte Einsätze angefertigt. Die abgepaßten werden aus Stoffen hergestellt, in denen die verschiedenen Effekte schon durch die Weberei angebracht sind. Zuschnitt und Faltenlage ergibt sich aus dem Gewebe. Anders ist es bei den unabgepaßten Einsätzen. Die Näherin zeichnet auf einen Pappstreifen Faltenlage,

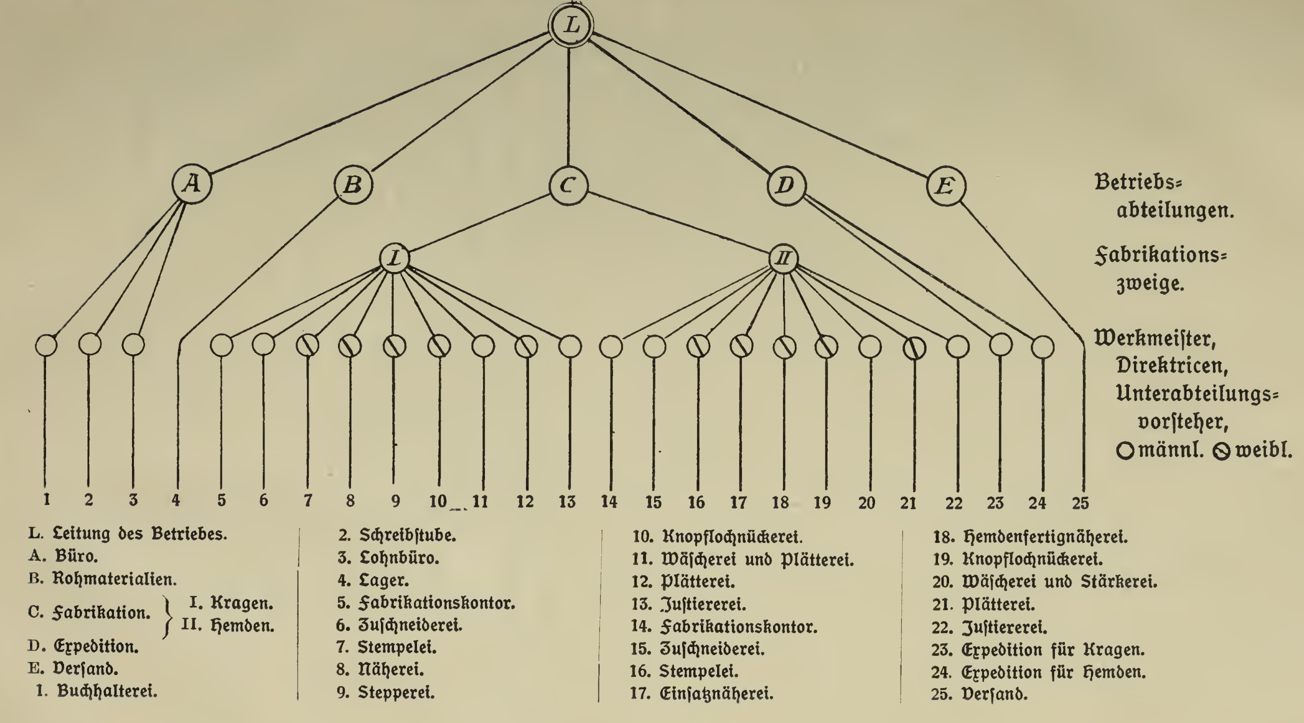
Faltenbreite, Zwischenräume der Falten und knifft nach diesem Muster den Stoff. Beim Nähen ist große Aufmerksamkeit erforderlich, da ein gleichmäßiger, perlenartiger Stich und gleiche Breite der Falten in bestimmter Anordnung erzeugt werden muß. Zum Einsatznähen werden meist Singer-Nähmaschinen verwendet.

Die Näherinnen bringen die fertigen Einsätze in die Zuschneiderei zurück und lassen sich die Arbeit anschreiben. Oberteil und Unterteil werden gebügelt und dann durch einen Stärkebrei zusammengeklebt, „gekleistert". Auf Lager wird nur im Notfall gearbeitet.

Da die deutschen Wäschefabriken ihre Einsätze zum größten Teil heute selbst herstellen, ist das Einsatzgeschäft stark auf den Export angewiesen. So hat eine Einsatzfirma 18 Vertreter im Ausland und nur 2 in Deutschland und zwar je 1 Vertreter in Österreich, Dänemark, Spanien, Portugal, Südamerika, Türkei, je 2 in Italien, Rumänien, England, Belgien, Deutschland und 4 in Rußland.

Um den Eingangszoll für französische Piqués zu sparen, hat eine Firma in St. Quentin und Nancy Einsatznähereien mit etwa je 40 Maschinen errichtet.

Schematische Darstellung der Organisation einer Herrenwäschefabrik.



L. Leitung des Betriebes.
A. Büro.
B. Rohmaterialien.
C. Fabrikation. { I. Kragen. II. Hemden.
D. Expedition.
E. Versand.

1. Buchhalterei.
2. Schreibstube.
3. Lohnbüro.
4. Lager.
5. Fabrikationskontor.
6. Zuschneiderei.
7. Stempelei.
8. Näherei.
9. Stepperei.
10. Knopflochnückerei.
11. Wäscherei und Plätterei.
12. Plätterei.
13. Justiererei.
14. Fabrikationskontor.
15. Zuschneiderei.
16. Stempelei.
17. Einsatznäherei.
18. Hemdenfertignäherei.
19. Knopflochnückerei.
20. Wäscherei und Stärkerei.
21. Plätterei.
22. Justiererei.
23. Expedition für Kragen.
24. Expedition für Hemden.
25. Versand.

4. Kapitel.

Organisation und Betrieb der Unternehmungen der Damen-, Kinder- und Aussteuerwäschefabrikation.

1. Die Damenwäschefabrik.

Wir verstehen unter dem Begriff „Damenwäschefabrik“ ein Unternehmen, welches sich mit der Herstellung von Damen- und Kinderwäsche im großen zum Verkauf an Detailgeschäfte oder Grossisten beschäftigt. Im wesentlichen handelt es sich um die Produktion von Nacht- und Negligéhemden, Nachtjacken, Garnituren, Untertaillen, Damenbeinkleidern, Anstandsröcken, Frisiermänteln, Badeanzügen, Kinderkleidchen und Babywäsche. In unserm Industriebezirk werden alle Artikel der Branche vom billigsten mit einfachen Zacken besetzten Nachthemd bis zum kostbarsten mit Valenciennes besetzten Negligé gefertigt. Die Damenwäschefabrik unterscheidet sich von der Herrenwäschefabrik dadurch, daß maschinelle Einrichtungen viel weniger erforderlich sind und der Produktionsprozeß sich auf zwei Hauptstadien zusammendrängt, auf das Zuschneiden und das Nähen.

Den Zentralpunkt der Produktion bildet der Fabrikant; denn von ihm gehen alle Produktionsdirektiven aus. Von der Tüchtigkeit des Fabrikanten, seinem Scharfblick, seinen kaufmännischen Fähigkeiten, seiner Geschmacksbildung und Anpassungsfähigkeit an die Forderungen der Mode hängt es zu einem beträchtlichen Teile ab, ob ein Unternehmen Beschäftigung hat und ob es der großen Konkurrenz gewachsen ist; denn der Fabrikant entscheidet, welche Waren auf den Markt kommen sollen. Er hat für Anregung der Kauflust des Publikums zu sorgen, indem er bei der Musterung den herrschenden Geschmack trifft, oder durch eine geschickte Beeinflussung mit Hilfe von Produktionsneuheiten einen veränderten Geschmack hervorruft. Es ist ja ein charakteristischer Unterschied zwischen Waren- und Kundenproduktion, daß erstere nur zu einem Teil vom Geschmack der Konsumenten beeinflußt wird. Der Produzent erzeugt

sehr häufig den Geschmack des Publikums, wie uns der Einkauf in Warenhäusern und Großmagazinen alle Tage beweist.

Die Musterung.

Die Musterung in der Damenwäschekonfektion ist insofern einfach, als nicht besondere Zeichnungen wie in verschiedenen Textilbranchen, z. B. in der Stickerei- und Spitzenindustrie nötig sind, sondern sie besteht in einer Kombination fertig eingekaufter Rohstoffe mit den Besatz- und Ausputzartikeln; deshalb sind auch keine besonderen Zeichner oder Entwerfer für die Musterung tätig. Soweit zeichnerische Entwürfe im speziellen Falle sich als notwendig erweisen, werden sie von Lohnzeichnereien bezogen. Die Musterung geschieht durch den Fabrikanten und die Disponenten oder Konfektionäre. Gemustert wird das ganze Jahr hindurch. Wenn die eine Kollektion Anfang Januar fertiggestellt und aus dem Hause ist, beginnt schon die neue Musterung für das nächste Jahr. Es ist keineswegs so, daß der Betrieb dem regelmäßigen Bedarfswechsel einer Sommer- und Wintersaison unterliegt, wie etwa der einer Tuchfabrik, wenn auch im Laufe des Jahres kleinere Nachmusterungen erfolgen, je nachdem der Wechsel der Mode dies erfordert.

Die Muster sind durchweg Originalanfertigungen oder wenigstens Abschnitte von Originalstücken, bei Kissen z. B. eine Ecke. Die Anfertigung wird durch den Disponenten angeordnet und durchläuft den gewöhnlichen Fabrikationsprozeß. Natürlich werden nur die besten Arbeitskräfte mit dieser Aufgabe betraut. Nach Fertigstellung bekommt sie der Chef der Musterabteilung. Er stellt die Kollektionen für die Reisenden zusammen und hat auch die einzelnen Mustersendungen auf Verlangen der Kundschaft zu veranlassen. Gedruckte Musterbücher werden so gut wie nicht geführt.

Der Einkauf der Rohstoffe.

Nach der Musterung richtet sich bis zu einem gewissen Grade der Einkauf der Rohmaterialien. Stückware in leinenen, halbleinenen, baumwollenen und wollenen Stoffen wird durch den Fabrikanten unter Hinzuziehung des Verwalters des Stückwarenlagers angekauft. Die Reisenden der Webereien besuchen die Firma und legen ihre Muster vor. Obwohl es für die Preisstellung günstiger ist, bei wenigen Webereien bedeutender Abnehmer zu sein als bei vielen kleine Aufträge zu erteilen, ist doch jede Offerte einer Prüfung wert, weil man nie vorher wissen kann, was sie an besonderen

Neuheiten enthält, und ob sie nicht größere Preisdifferenzen mit anderen aufweist. Bei der Auswahl der Dessins ist durchaus nötig, daß Fabrikant und Angestellte nach eigenem Urteil zu Werke gehen. Umfassende Warenkenntnisse und genaue Bekanntschaft mit den jeweiligen Marktverhältnissen sind unbedingte Erfordernisse, um sich nicht vom Verkäufer beeinflussen zu lassen.

Den Grundstoff für die Fabrikation bilden die baumwollenen Gewebe, die in Stücken von 40—100 Meter geliefert werden. Große Unternehmungen kaufen gewöhnlich Rohnesselgewebe ein und lassen sie von Bleichereien und Ausrüstereien zurichten und die bunten Stoffe in Druckereien bedrucken. Der Einkauf der Stückware richtet sich nach dem jeweiligen Kurs der großen Baumwollbörsen. Dieser aber unterliegt bedeutenden Schwankungen. Da es sich in einem größeren Unternehmen um Einkäufe von mehreren tausend Stück handeln kann, so ist von außerordentlicher Bedeutung, wenn eine günstige Konjunktur ausgenützt wird. Bei einem Abschluß von 4000 Stück à 70 Meter macht ein Preisunterschied von 1 Pfg. fürs Meter bereits 2800 M. aus. Daraus ist ersichtlich, von welcher Bedeutung für die geschäftliche Lage einer Damenwäschefabrik ein mehr oder weniger günstiger Einkauf der Rohstoffe ist.

Der Einkauf der Ausputz- und Besatzartikel geschieht in der Weise, daß der Fabrikant in Gemeinschaft mit dem Disponenten die betreffenden Fabrikationszentren aufsucht. Für die einfachsten Stapelartikel kommen meistens die sog. „Barmer-Artikel", einfache baumwollene Wäschespitzen und Festons, zur Verwendung. Die Fabrikationsorte sind das Wuppertal und für einige imitierte Trimmingspitzen neuerdings auch Sachsen. Die Ware wird in 100 Meter-Stücken an die Wäschefabriken geliefert. Die Preislage bewegt sich zwischen 1½—5 Pfg. per Meter.

Seit etwa 8 Jahren wird ein Artikel auf den Markt gebracht, der die Bezeichnung „Barmer-Feston" führt. Es ist ein Wäschebesatz, der eine auf den Bandstuhl hergestellte Nachahmung von Handlanguette darstellt. Die technische Vervollkommnung der Webstühle hat bewirkt, daß die Muster im Laufe der Jahre immer reicher und geschmackvoller und damit beliebter wurden, zumal der Artikel sich durch große Haltbarkeit auszeichnet. Die gangbarsten Qualitäten kosten 3—20 Pfg. per Meter.

Außerdem liefert Barmen die weißen und bunten Wäschebändchen, die als Ausputz und zum Verdecken von Nähten verwendet werden, die Zugbänder für Beinkleider und Röcke und die

weißen und farbigen Bänder zum Zusammenbinden der fertigen Wäsche.

Ferner werden sehr viele Stickereien in der Damenwäschekonfektion verarbeitet, welche zum größten Teil Erzeugnisse der vogtländischen Maschinenstickerei sind. Die Musterung erfolgt dort im Januar und September. Deshalb reisen die Einkäufer um diese Zeit nach Plauen oder Auerbach, lassen sich die Muster von einer Anzahl Fabrikanten vorlegen und bestellen zunächst den Bedarf für ihre eigene Musterung und die notwendigen Quantitäten für die Lageranfertigung. Je nachdem, wie die einzelnen Dessins Absatz finden, erfolgt schriftliche Nachbestellung.

Es ist in der Spitzen- und Stickereiindustrie des Vogtlandes allgemein üblich, daß die großen Konsumenten persönlich zum Einkauf kommen, weil sie einmal die Kollektionen von verschiedenen Fabrikanten sehen können und dort auch jede einzelne Kollektion viel reichhaltiger ist als die, welche der Reisende mit sich führt; denn die Musterung geht hier ins Riesenhafte und wird vollständig von der Mode beherrscht. Die Breite der Muster schwankt von 3 cm breitem Handfeston bis zu 1 m hohem Rockvolant. Es werden einzelne Festons, aber auch Garnituren, die aus Feston und Entredeux von verschiedenen Breiten bestehen, auf Madapolam, Cambric, Batist, Mousseline oder Nansoc ausgeführt. Durch die verschiedenen Breiten und Stichzahlen entstehen Preisunterschiede von 10 Pfg. bis 4 M. und mehr per Meter.

Außerdem benötigt die Damenwäschefabrikation in ziemlich großen Quantitäten Torchonsspitzen, Valenciennes, Malines und Duchessespitzen als schmale Besätze oder breite Rockspitzen. Das sind Erzeugnisse der mechanischen Spitzenweberei, die ihren Stammsitz in Nottingham hat. Seit Anfang des vorigen Jahrhunderts hat sich diese Industrie auch in Calais, seit etwa 10 Jahren im Vogtland eingebürgert. Die gewebte Spitze ist noch in höherem Maße der Mode unterworfen als die Stickereien. Die Musterung ist sehr teuer, da sie eine große Zahl Jaquardkarten erfordert und das Einrichten des Webstuhls für ein neues Dessin lange Arbeitszeit beansprucht. Infolgedessen kann der einzelne Fabrikant nur eine beschränkte Zahl von Mustern herstellen. Der Wäschefabrikant aber will eine Übersicht über möglichst viele Dessins haben. Das ist nur möglich, wenn an einer Zentrale die Neuheiten der verschiedenen Webereien zusammengestellt werden, und das geschieht beim Kommissionär. Dieses Spitzengeschäft ist in der Hauptsache Kommissions-

geschäft. Der Kommissionär läßt sich vom Käufer eine Vermittlungsgebühr von 2—5 % vergüten. Der Wäschefabrikant muß hier mit größter Sorgfalt disponieren, da Nachbestellungen entweder gar nicht oder erst nach langer Zeit ausgeführt werden können.

Die erste Stelle in der Handstickerei nimmt bei der Anfertigung von Damenwäsche die Madeirastickerei ein, die wir in einem besonderen Kapitel beschreiben, da sie für Bielefeld von eigenartiger Bedeutung ist.

In geringeren Mengen braucht die Wäschekonfektion die handgearbeiteten sogenannten echten Spitzen, die Klöppel- und Nadelspitzen, die vor allem im Erzgebirge, in Belgien und Frankreich hergestellt werden.

Die Disposition.

Da der Verbrauch so vieler und verschiedenartiger Rohstoffe von Saison zu Saison wechselt, da ein Betrieb in der Regel einer weiteren Entwicklung unterworfen ist, da je nach Geschäftskonjunktur die Lieferfristen anders sind, so muß die Disposition über Stoffe und Besätze mit großer Aufmerksamkeit bewerkstelligt werden. Die Aufgabe der Disponenten ist, immer soviel Ware auf Lager zu haben, daß der Betrieb ungestört seinen Fortgang nehmen kann. Ein zu großes Lager schadet dem Unternehmen durch den Zinsverlust und dadurch, daß die Ware durch langes Lagern im Aussehen leidet. In einem großen Betriebe kann die Disposition nur auf Grund einer gewissenhaft geführten Warenstatistik den nötigen Überblick gewähren.

Diese Statistik ist das Gesamtbild der Aufzeichnungen in den Lagerbüchern der einzelnen Warengattungen. Einem Lagerhalter wird die Ausgabe der Stoffe übertragen. Er notiert jedes ausgegebene Stück. Die Zuschneiderin schneidet den nach dem Kalkulationsbuch erforderlichen Stoff ab, vermerkt das abgeschnittene Quantum an dem Stück und gibt den Rest zurück. Diese Notizen werden ins Lagerbuch übertragen. Monatlich erfolgt eine Bestandsaufnahme, um feststellen zu können, wie groß der Vorrat der Stoffe noch ist. Danach erfolgt die Neueinteilung. Gleiche Warenstatistiken werden auch über die Besätze, Knöpfe, Stickereien, Seidenbänder usw. geführt. Der Verbrauch von Stickereien und Spitzen wird an Hand der fertigen Wäschekollektionen ungefähr beurteilt. Da diese meist in großen Mengen bestellt werden, erlebt der Fabrikant manchmal Enttäuschungen, indem Muster, die er für zugkräftig hält, einen

kleinen Absatz finden und umgekehrt. Er hilft sich dann so, daß er fehlende Muster durch andere ähnliche ersetzt. Besonders gegen Ende der Saison muß eine vorsichtige Disposition getroffen werden, damit sich nicht zu viel unkurante Ware für die nächste Saison ansammelt.

Bei den Einteilungen ist auch zu berücksichtigen, welche Lieferfristen die Fabrikanten der Rohstoffe beanspruchen. Unter normalen Verhältnissen erfordert das Weben 3—4 Monate Zeit, das Ausrüsten 4—6 Wochen. In Zeiten der Hochkonjunktur aber muß mit wesentlich längeren Fristen gerechnet werden. Auch ist auf die Lieferzeit von Einfluß, ob es sich um marktgängige Ware handelt, die jederzeit beim Fabrikanten oder Grossisten vorrätig ist oder um Qualitäten mit besonderer Ausrüstung und Appretur. Im letzteren Falle werden meist sogenannte Blockordres zur Abnahme in 6, 9 oder 12 Monaten abgeschlossen. Der Abnehmer bezeichnet die Qualitäten und Quantitäten, die er abnehmen will, behält sich aber die Einteilung der einzelnen Marken vor.

Die Fabrikation.

Die Damenwäschefabrik fertigt große Posten auf Lager an im Gegensatz zum Wäsche- und Aussteuergeschäft, das die Kommissionen erst nach Eingang der Bestellungen in Arbeit nimmt. Dadurch hat sie manche Vorteile diesem gegenüber. Sie ist nicht so sehr von der einzelnen Näherin abhängig, die plötzlich ausbleibt, kann auch gewisse stille Perioden besser ausnutzen. Die ganze Fabrikation bekommt einen gleichmäßigeren Verlauf. Sie ist weiter in der angenehmen Lage, den größten Teil der Aufträge sofort erledigen zu können. Andererseits aber kann der Fabrikant nie im voraus genau wissen, welche Artikel von der Kundschaft bevorzugt werden, so daß einzelne liegen bleiben, die dann billig verramscht werden müssen, wobei ein namhafter Teil des Umsatzes gar keinen oder nur geringen Nutzen abwerfen kann.

Die Fabrikation geschieht nach den Angaben der Konfektionäre. In deren Händen liegt gleichzeitig die Verwaltung die einzelnen Lager der Fertigware, und sie haben dafür zu sorgen, daß ständig von allen Dessins genügend Vorrat vorhanden ist. Auch über die Fertigware wird eine genaue Statistik geführt, die nach den Dessinnummern des Kollektionsverzeichnisses angelegt ist. Sie weist aus 1. wieviel von jedem Artikel angefertigt wurde, 2. wieviel verkauft ist, 3. welche Kommissionen bereits erledigt sind, 4. was

noch rückständig ist. Gleichzeitig leistet diese Statistik wertvolle Dienste bei der Neumusterung. Nach ihren Ausweisen veranlaßt der Konfektionär die Anfertigung der verschiedenen Artikel. Er muß bei den Anordnungen auch berücksichtigen, daß alle Arbeitskräfte gleichmäßig beschäftigt werden.

Den Anfang der Fabrikation bildet das Zuschneiden. Die Zuschneiderin läßt den Stoff vom Stücklager kommen und auf langen Tischen aufspannen. Jedes Dessin hat seine besondere Schablone. Diese wird durch die Zuschneiderin auf den Stoff gezeichnet und nun tritt in ganz ausgiebigem Maße die Zuschneidemaschine in Tätigkeit, die von männlichen Arbeitern bedient wird. Mit der Schere werden nur die Maßbestellungen in kleinen Posten zugeschnitten. Das Zuschneiden der Lagerware geschieht gewöhnlich dreidutzendweise. Es lassen sich also große Posten in verhältnismäßig kurzer Zeit schneiden. Die Zuschneiderei ist ein Fabrikationsstadium von großer Bedeutung. Je nachdem hier gearbeitet wird, können Ersparnisse erzielt oder auch Verschwendungen getrieben werden. Wird für einzelne Artikel mehr Stoff verbraucht als kalkuliert ist, so macht sich das beim Abschluß recht fühlbar. Es ist hier eine scharfe Kontrolle nötig. Um das Zuschneiden nicht dem Ermessen der Aufzeichnerin zu überlassen, werden genaue Vorschriften gegeben über die Masse, das Auflegen der Schablonen und den Verbrauch des Stoffes. Sobald Stoffe von verschiedenen Breiten zu einem Artikel benutzt werden, sind mehrere Zuschneidevorschriften zu berücksichtigen, welche entweder auf den Schablonen angegeben oder in besonderen Zuschneidebüchern geordnet zusammengestellt sind. Die Aufsicht in der Zuschneiderei wird von einer Direktrice ausgeübt, die die Arbeiten verteilt, die jungen Arbeitskräfte anlernt und die ganze Arbeitsweise kontrolliert. Die Direktrice erhält Monatsgehalt, während die Zuschneider in Wochenlohn entschädigt werden. Die Zuschneiderinnen für Maß- und Extrabestellungen erhalten auch Zeitlohn und dazu in manchen Betrieben Prämien für die Sachen, die sie außer dem vorgeschriebenen Quantum geschnitten haben. Nach dem Zuschneiden gelangt die Ware an die Zählerin, welche die einzelnen Teile dutzendweise abzählt. Darauf werden die Sachen an die Einrichterei abgeliefert. Die Einrichterinnen fügen die zugehörigen Besätze und Ausputzteile entweder ungeschnitten in einem Stück für das ganze Dutzend oder für jedes Stück einzeln abgemessen bei. Sie machen dann Bünde von ein oder mehreren Dutzenden und übergeben diese an die Ausgabestelle.

Lagerware wird an die Heimarbeiterinnen, die das Hauptkontingent der Arbeitskräfte in der Wäschekonfektion bilden, zum Nähen ausgegeben. Die Extrabestellungen nach Mustern oder besonderen Vorschriften gelangen an die Näherei im Betrieb, weil diese Artikel besonders sorgfältig gearbeitet und meist in kurzen Fristen geliefert werden müssen, andernteils aber auch, weil hier häufig Hand- und Maschinenarbeit abwechselt und keine Akkordsätze aufgestellt werden können. Der Nähsal macht denselben Eindruck, wie er bei der Herrenwäschefabrikation beschrieben worden ist. Von der Direktrice wird verlangt, daß sie selbst große Gewandtheit im Nähen besitzt, um die nötigen Anleitungen geben zu können. Das Anlernen der Lehrmädchen ist auch hier eine wichtige Aufgabe, zumal die Näharbeit in der feinen Damenwäschekonfektion sehr vielgestaltig und schwierig ist. Die Lehrmädchen müssen zuerst Vorarbeiten üben, wie Reihen, Auskratzen, Anfertigen von Knopflöchern, Kräuseln u. dgl. Nach Aneignung einer gewissen Fertigkeit werden sie einer tüchtigen Näherin, mit der sie eine Lohngemeinschaft bilden, zugestellt. Sie erhalten eine von der Fabrik festgestellte wöchentliche Entschädigung. Dann wird ihnen leichte Maschinenarbeit anvertraut, und nach zwei bis drei Jahren können sie als geübte Arbeiterinnen betrachtet werden.

Die Hauptarbeit wird durch Nähmaschinen verbunden mit Handnäherei hergestellt. Hilfsdienste leisten einige Spezialmaschinen: Knopfloch-, Festonier-, Kurbel-, Hohlsaum-, Zickzack- und Stickmaschinen.

Die Heimarbeiterinnen erhalten soviel Waren, als sie bis zum nächsten Zahltag, also in einer Woche, fertig bringen können. In das Arbeitsbuch werden die Anzahl der Dutzende, Warenbezeichnung und Lohnsätze eingetragen. Bei der Ablieferung wird das Konto aufgerechnet. Die Quittung und Auszahlung der Löhne erfolgt erst dann, wenn die Nachseherin die Arbeit auf Ausführung und Sauberkeit hin geprüft hat. Da die Heimarbeiterzahl bei der großen Herforder Firma sehr beträchtlich ist, so gilt dort jeder Tag in der Woche-für bestimmte Artikel als Ausgabe- und Annahmetag. Man will dadurch das lange Warten der Arbeiterinnen bei der Ablieferung vermeiden. Ihnen werden die Arbeiten nach den Fähigkeiten übergeben. Dabei ist eine große Arbeitsteilung insofern angestrebt, als eine Arbeiterin möglichst immer ein und dasselbe Dessin bekommt. Dieses aber liefert sie fix und fertig ab.

Die Damen- und Kinderwäschefabrikation ist der Herstellung der

Herrenwäsche bei der Verwendung von Heimarbeit insofern überlegen, als sie Arbeiterinnen von den geschicktesten bis zu wenig geübten beschäftigen kann. Bei den einfachsten, besonders bei bunten Artikeln genügt nicht selten schon eine Lehrzeit von vier Wochen, die bei einer benachbarten Heimarbeiterin zugebracht wird.

Von der Annahmestelle werden die Wäschestücke in die Knopflochnäherei gebracht. Das Knopflochnähen geschieht durchweg im Betriebe mittelst Knopflochmaschinen. Nur die wenigen Handknopflöcher werden in Heimarbeit angefertigt.

Da die Damen- und Kinderwäscheartikel ungewaschen an den Detaillisten abgesetzt werden, ist das nächste Produktionsstadium die Plätterei. Es gibt Betriebe, welche die genähten Waren sofort auf Lager bringen und erst bei Bestellungen plätten lassen, andere, die nur geplättete Sachen in den Lagerbestand einreihen. Das erstere Verfahren hat den Vorteil, daß die Ware in frischem Aussehen zum Versand kommt, während sie vergilbt, wenn sie wochenlang in Kartons oder Schränken liegen bleibt. Aber dabei kann es leicht vorkommen, daß die Plätterinnen in der Hochsaison überlastet und in stillen Zeiten nicht voll beschäftigt sind. Das letztere Verfahren dagegen gewährleistet einen regelmäßigen Betrieb, ganz abgesehen davon, daß jede Bestellung sofort zum Versand gebracht werden kann, ohne auf die Plätterei Rücksicht nehmen zu müssen.

Das Plätten geschieht in einer besonderen Abteilung des eigenen Betriebs, ausnahmsweise in Heimarbeit. Die technischen Einrichtungen sind dieselben, wie sie bei der Herrenwäschefabrikation beschrieben wurden; jedoch kommen keine Plättmaschinen zur Verwendung. Die Leitung dieser Abteilung liegt in den Händen einer Direktrice, welche die Arbeit den Plätterinnen zuzuweisen, die fertigen Stücke nachzusehen und abzunehmen hat.

Der Versand.

Der Absatz der Damen- und Kinderwäsche erfolgt zum Teil an Grossisten, vornehmlich aber an offene Ladengeschäfte und zwar lediglich durch Reisende. Diese führen die gesamten Kollektionen mit sich, deren Umfang zwei bis drei große Koffer umfaßt.

Die Reisenden schreiben die bestellten Waren auf Ordrezettel in drei Ausführungen und schicken eine davon an die Firma ein. Die Bestellungen werden zuerst vom Fabrikanten durchgesehen, worauf die Abteilungschefs sie auf Kommissionsstreifen abschreiben lassen. Die Streifen werden an die Originalordre angesteckt und an die

Expedienten verteilt. Diese haben jeden Auftrag mit dem Datum des Eingangs zu stempeln und mit den Bonitätszeichen des Kunden zu versehen, d. h. es wird angegeben, ob er seine Fakturen ordnungsmäßig begleicht oder nicht. Aus den Originalordres ersieht der Expedient, welche besonderen Wünsche die Kunden bei Aufmachung oder Verpackung berücksichtigt haben wollen. Es werden soviel Kommissionsstreifen ausgeschrieben, als die Ordre Lager betrifft. Der Expedient läßt die Streifen durch seine Gehilfen an die einzelnen Lager verteilen. Der Lagerist stellt die Kommissionen zusammen und gibt sie an die Expedienten ab. Die vergriffenen Dessins werden vom Lageristen blau oder rot „unterhakt". Der Expedient ersieht daraus, daß diese erst neu angefertigt werden müssen. Das hat er sofort dem Kunden brieflich mitzuteilen. Die Neuanfertigungen werden in der Fabrikation besonders „angetrieben". Durch die Gehilfinnen des Expedienten werden die Waren versandfertig gemacht, nachdem dieser sie daraufhin kontrolliert hat, ob sie mit den richtigen Etikettes versehen sind, denn in der Plätterei kommen leicht Verwechslungen vor. Um die Kontrolle schnell und sicher ausüben zu können, sind in manchen Betrieben besondere Bücher angelegt, die Skizzen und Materialabschnitte der einzelnen Artikel enthalten, woraus die Arten der Stoffe und Besätze ersehen werden können. Nicht ganz einwandfrei ausgeführte Artikel sind vom Expedienten umzutauschen oder zurückzustellen. Darauf schreibt er die Vorlage zur Rechnung aus. Die meisten Firmen haben verschiedene Preise für dieselben Artikel, da es sich nicht durchführen läßt, der kleinen Kundschaft dieselben Preise zu stellen wie den großen Abnehmern. Deshalb muß der auf den Ordres geschriebene Vermerk Preisliste 1, Preisliste 2 usw. berücksichtigt werden. Die Vorlage kommt nun in das Rechnungsbureau. Hier werden die vom Expedienten eingesetzten Preise auf ihre Richtigkeit hin geprüft und noch einmal nachgerechnet. Der Maschinenschreiber stellt die Rechnung zum Abschicken fertig. Darauf schreibt der Expedient auf einen besonderen Bogen den Namen des Kunden nebst Endbetrag der Rechnung und Konto des Reisenden zum Eintragen in der Buchhalterei. Die Rechnung wird entweder dem Paket oder der Kiste beigefügt oder ins Hauptkontor zum Abschicken durch die Briefpost befördert.

Die abgesandten Waren werden in der Ordre gestrichen oder in einer besonders dafür vorgesehenen Rubrik durch Angabe des Datums vermerkt. Der Sendung wird ein Packzettel beigefügt, auf

dem außer dem Signum die Anzahl der Kartons oder Pakete, sowie die Namen des Expedienten und Packers notiert sind. Die erste Angabe erfolgt, um dem Empfänger beim Auspacken einer größeren Sendung eine Übersicht über den Inhalt zu geben, die letzteren, um die betreffenden Angestellten für die Fehler beim Versand verantwortlich machen zu können.

Bestellt ein Kunde nach Maß oder nach Probe oder speziellen Angaben, so wird die Kommission durch einen Beamten in ein besonderes Buch geschrieben. Für Extraanfertigungen werden Preisaufschläge angesetzt, da sich die Modell- und Zuschneidespesen für nur wenige Stücke desselben Dessins naturgemäß erhöhen. Auch geschehen sie durch das beste Arbeitspersonal nur im Betriebe.

Aus der Registratur in Form einer Kartothek ist ersichtlich, welche Konditionen der Kunde hat, welche besonderen Wünsche er bei der Verpackung und bei dem Versand berücksichtigt haben will, und wie seine Regulierung ist. Ist der Kunde mit der Zahlung im Rückstand, so hat der Expedient vor dem Versand der neuen Bestellung beim Fabrikanten anzufragen, ob er die Sendung abgehen lassen kann. Schickt ein Kunde Waren zurück, sei es, daß sie falsch expediert oder nicht nach Vorschrift angefertigt worden sind, so hat die Verantwortung der Expedient zu tragen. Zu diesem Posten taugen nur zuverlässige Angestellte, die mit großem Interesse arbeiten und gediegene Branchekenntnisse besitzen. Die große Herforder Firma stellt mit Vorliebe Expedienten an, die aus der vogtländischen Stickerei- und Spitzenindustrie stammen und dort schon in einer Versandabteilung tätig gewesen sind.

Der Absatz.

Der Absatz der Erzeugnisse einer Damenwäschefabrik vollzieht sich im allgemeinen in denselben Bahnen, wie sie beim Absatz der Herrenwäsche skizziert wurden. Als besondere Formen sind hier die Auswahlsendungen, bemusterten Anstellungen und der Lagerbesuch der Kunden als gebräuchlich hervorzuheben.

Die Auswahlsendung[1]) ist zwar für den Käufer praktisch, doch für den Verkäufer kostspielig: denn die hin- und hergeschickten Wäschestücke müssen bald wieder gewaschen werden, wodurch sie das Aussehen der Neuheit verlieren. Deshalb ist es für den Fabrikanten praktischer, bemusterte Anstellung zu machen. Während

[1]) S. Artikel: Auswahlsendungen. Deutsche Leinen- und Wäschezeitung. Jahrg. 7, Nr. 23.

in den Musterkollektionen sämtliche Genres und Dessins vertreten sind, kann eine Auswahlsendung nur einen kleinen Teil derselben aufnehmen, weil nicht immer alle Muster am Lager sind und die Auswahlsendungen viel zu umfangreich werden würden, wenn alle Dessins darin enthalten sein sollten.

Es ist ja auch leicht verständlich, daß die Fabrikanten für Auswahlsendungen nicht selten solche Artikel nehmen, die bereits aus der Kollektion entfernt sind und daher abgestoßen werden sollen.

Der Fabrikant legt ein Vorratsverzeichnis den Musterkollektionen bei in dem Falle, daß der Detaillist sofort Ware benötigt. Da Preislage, Größe und Farbe der Artikel sehr verschieden sind, muß der Abnehmer bei Auswahlsendungen genaue Angaben darüber beifügen.

In jüngster Zeit ist in der Damenwäschebranche der Lagerbesuch der Grossisten und Detaillisten immer mehr aufgekommen. Es ist nicht zu bestreiten, daß die Besuche der Fabriklager für die Kunden wie Lieferanten mannigfache Vorteile bietet.

Der Kunde lernt die Geschäftseinrichtungen der Damenwäschefabrik kennen und ersieht aus der Art der Produktion, daß Lieferungen wohl manchmal Verspätung erleiden können. Ihm ist durch solche Besuche die Möglichkeit gegeben, Neuheiten kennen zu lernen und geschäftliche Angelegenheiten zu besprechen, für die sich die schriftliche Form nicht immer eignet. Lieferant und Abnehmer treten sich auf diese Weise persönlich näher.

Eine weitere Veranlassung zu Lagerbesuchen ist der Abschluß von Gelegenheitskäufen, die sich auf zurückgesetzte Waren erstrecken, wie nichtpassende Maßanfertigungen, beschmutzte Musterstücke, Waren mit Stoffehlern. Ehemals konnten diese fehlerhaften Sachen, die sich in jedem größeren Betriebe ansammeln, nur an Partiewarenhändler abgesetzt werden. Seitdem aber von den Warenhäusern die „Weißen Wochen", eine Nachahmung der großen Wäscheverkäufe unter dem Namen „Grandes ventes des articles blancs" in den Riesenbazaren Louvre, Bon Marché und anderen in Paris bei uns eingeführt wurden, ist im Januar rege Nachfrage nach diesen Artikeln. Es gibt viele Kunden, welche die großen Jahresordres unter der Bedingung erteilen, daß ihnen ein Teil solcher unregulärer Waren mit 25—50 % Skonto überlassen werden. Aus den Schleuderpreisen, die die Ramscher zahlten, sind angemessene Preise geworden, ganz abgesehen davon, daß sich auf diese Weise dem Fabrikanten Gelegenheit bietet, Restbestände von Stickereien und sonstigen Ausputzartikeln aufarbeiten zu lassen.

2. Das Leinen-Wäsche- und Aussteuerversandgeschäft.

Die Leinen-Wäsche- und Aussteuerversandgeschäfte sind Unternehmungen, welche in veränderter Form den alten Bielefelder Leinwandhandel fortsetzen. Der Absatz von Stückleinen stammt noch aus früherer Zeit. Die Fabrikation von Wäscheartikeln aller Art ist die neue Form, die mit der alten kombiniert wurde. Ihre Tätigkeit besteht im Absatz von fertig eingekauften und selbst fabrizierten Waren. Stückleinen, Tischwäsche, Handtücher, Küchenwäsche, Taschentücher beziehen sie nach den Musterkollektionen der Webereien; Leib- und Bettwäsche wird nach Maß und den besonderen Wünschen der Kundschaft hergestellt. Sie vereinigen Handel und Fabrikation. Je größer der Umfang des Geschäfts ist, desto mehr tritt die Selbstfabrikation in den Vordergrund, womit eine größere Kapitalinvestierung zusammenhängt, je kleiner, desto mehr gestaltet sich der Betrieb zu einer Form des bloßen Handels.

Wir können die etwa 150 Firmen dieser Art in Bielefeld und etwa 10 Firmen in Herford unterscheiden

1. in solche, welche in eigener Werkstätte oder Fabrik die bestellten Leib- und Bettwäscheartikel anfertigen oder wenigstens das Zuschneiden im Betrieb und das Nähen in Heimarbeit besorgen lassen,
2. in solche, welche keine Werkstatt haben, die Waren von Wäschefabriken beziehen oder in Nähstuben vollständig herstellen lassen.

In dieser Dehnbarkeit liegt ein wichtiges soziales Moment. Es ist tüchtigen, energischen und mit der Branche vertrauten Kaufleuten auch ohne große Barmittel die Möglichkeit gegeben, ein eigenes Geschäft zu gründen; denn zum Anfang in kleinster Form genügt ein Zimmer mit Schreibtisch und ein Schrank zur Aufbewahrung der Fabrikate, ein Reisender, der Aufträge sammelt und eine Person, welche sie expediert. Ein Warenlager ist in Bielefeld nicht nötig, da es hier für jeden Artikel der Wäschebranche Spezialfabriken, Spezialgeschäfte oder Kommissionslager von auswärtigen Firmen gibt, die in jeder gewünschten Quantität ihre Waren abgeben. Der Typus dieser Geschäfte ist aber der mittelgroße Betrieb, der seine Haupttätigkeit nicht auf den Absatz einzelner Wäscheartikel, sondern ganzer Aussteuern richtet.

Die Musterung.

In einem Aussteuerversandgeschäft spielt die Musterabteilung eine besonders wichtige Rolle. Da man es vorzugsweise mit Privatleuten, die auf geschäftlichem Gebiete naturgemäß nicht so bewandert sind als Kaufleute, zu tun hat, müssen die Muster so hergestellt und ausgezeichnet sein, daß sich der Nichtfachmann zurechtfindet. Jedes einzelne Muster wird mit Breiten- und Größenangaben und Preisen versehen. Auch ist es angebracht, bei bestimmten Artikeln anzugeben, welchem Zwecke sie dienen. Ferner ist die Angabe des Stoffverbrauchs für die verschiedenen Wäschestücke wie Bettücher, Kissenbezüge, Plumeauxbezüge usw. erforderlich. Auf die äußere Ausstattung der Musterbücher wird großer Wert gelegt. Sie erscheinen in feiner Aufmachung, um das Geschäft hierdurch zu repräsentieren. Nicht selten werden auch Musterkollektionen direkt an die Kunden gesandt.

In der Musterabteilung eines größeren Aussteuergeschäftes sind zwei, drei und mehr Personen ausschließlich tätig. Bei der Musterzusammenstellung bietet der fortwährende Abgang alter und Zugang neuer Dessins besondere Schwierigkeiten. Sämtliche Musterbücher und Musterkollektionen sind daher immer zu erneuern und zu ergänzen. Auch sind die Preisschwankungen, die bei der Unbeständigkeit des Warenmarktes keine Seltenheit sind, zu berücksichtigen. Eine vollständige Kollektion mit den angefertigten Leibwäschemustern füllt zwei große Koffer und repräsentiert Werte von 1000—2000 M.

Um ein Bild davon zu geben, um welche Artikel es sich bei einer Aussteuer handelt und welche Rohstoffe bei ihrer Anfertigung zur Verwendung kommen, führen wir den nachfolgenden Originalauftrag eines Bielefelder Geschäftes an:

1 Dtz.	Tischtücher[1])	à M. 6.90	M. 82.80
1 „	Servietten		„ 11.30
	Monogramme		„ 4.50
1 Stück	Damasttafeltuch		„ 70.—
1 „	„		„ 45.—
1 „	„		„ 30.—
2 Dtz.	Servietten	„ „ 45.—	„ 90.—
2 „	„	„ „ 18.—	„ 36.—
		Übertrag	M. 369.60

[1]) Die genaueren Bezeichnungen der Dessins durch Buchstaben und Ziffern sind nicht angeführt.

		Übertrag	M.	369.60
3 Tücher gestickt	à M.	–.75	"	2.25
48 " "	" "	–.40	"	19.20
1 Dtz. Frottiertücher			"	20.–
1 Stück Badelaken			"	13.–
Monogramme			"	1.77
1 Hohlsaumgedeck			"	18.–
½ Dtz. Servietten	" "	16.–	"	8.–
Monogramme			"	–.85
6 Kopfkissen prima Leinen m. Handfeston	" "	6.20	"	37.20
6 " " " " "	" "	7.20	"	43.20
Monogramme			"	1.80
2 Kopfkissen prima Leinen m. zugeb. Ecken	" "	4.75	"	9.50
4 " " " " Häkeleinsatz	" "	4.75	"	19.–
2 " " " " Klöppeleinsatz	" "	4.75	"	9.50
2 " " " " Handklöppeleinsatz	" "	4.50	"	13.–
Monograme	" "	0.60	"	6.–
6 Kopfkissen glatt Leinen	" "	3.85	"	23.10
Monogramme			"	–.90
2 Kopfkissen ff. Leinen mit Durchbruch	" "	8.50	"	17.–
2 Überlaken ff. " " "	" "	18.–	"	36.–
Monogramme			"	5.70
2 Überlaken Leinen mit Klöppeleinsatz und 5 Falten	" "	18.25	"	36.50
2 Überlaken Leinen mit Häkeleinsatz u. 5 Falten	" "	16.–	"	32.–
2 Überlaken Leinen mit Klöppeleinsatz und Ans.	" "	18.25	"	36.50
Monogramme			"	4.80
6 Überlaken prima Halbleinen mit Handfeston	" "	11.25	"	67.50
Monogramme			"	1.20
2 Plumeauxbezüge mit Volant, Damast	" "	16.–	"	32.–
2 " ohne " "	" "	11.–	"	22.–
Monogramme			"	3.20
6 Bezüge, Satin	" "	9.20	"	55.20
6 Bezüge, Damast	" "	11.–	"	66.–
Monogramme			"	1.80
		Übertrag	M.	1033.27

		Übertrag M.	1033.27
2 Dtz. Leinenhohlsaumtücher	à M. 12.—	„	24.—
Monogramme		„	2.40
2 Daunendecken mit Knöpfen . . .	„ „ 52.—	„	104.—
2 Tischtuchunterlagen	„ „ 4.75	„	9.50
6 Damennachthemden mit Durchbruch .	„ „ 7.—	„	42.—
6 „ mit Feston . .	„ „ 5.90	„	35.40
6 „ ohne „ . .	„ „ 8.—	„	48.—
3 „ ohne „ . . .	„ „ 5.50	„	16.50
2 „ m. Banddurchzug	„ „ 10.75	„	21.50
1 „ ohne „		„	9.75
6 Damentaghemden	„ „ 6.75	„	40.50
6 „	„ „ 4.75	„	28.50
2 „ mit Feston . . .	„ „ 6.50	„	13.—
4 „	„ „ 5.75	„	23.—
6 „	„ „ 5.85	„	35.10
6 Damenbeinkleider	„ „ 5.50	„	33.—
4 „	„ „ 7.50	„	30.—
6 „ mit Feston . . .	„ „ 6.—	„	36.—
6 „ „ „ . . .	„ „ 6.—	„	36.—
2 „ „ „ . . .	„ „ 9.—	„	18.—
1 Untertaille m. Banddurchzug . . .		„	6.25
1 „ „ „ und Feston		„	4.50
1 „ ohne „		„	4.—
1 weißer Rock mit Stickerei und Banddurchzug		„	25.—
1 Matiné zu obigem Rock passend . .		„	15.—
Monogramme		„	10.27
12 Ledertücher	„ „ —.30	„	3.60
6 hygienische Staubtücher	„ „ —.25	„	1.50
4 Kissen mit Federn gefüllt	„ „ 14.—	„	56.—
2 Plumeaux mit Daunen gefüllt . .	„ „ 30.—	„	60.—
4 kleine Knopfstreifen	„ „ —.35	„	1.40
4 große „	„ „ —.50	„	2.—
		Summa M.	1828.94

Der Absatz.

Ganz anders als bei den Herren- und Damenwäschefabriken vollzieht sich der Absatz in diesen Geschäften. Der Kundenkreis ist viel umfangreicher; er erstreckt sich auf die Privatkundschaft ganz

Deutschlands. Deshalb spielt hier das Reklamewesen eine größere Rolle. Der Zweck jeder Reklame ist, auf die Waren, die hergestellt werden, hinzuweisen, um Käufer zu gewinnen. Eine zweckentsprechende Reklame ist um so wichtiger, je schwieriger es durch den wachsenden Wettbewerb wird, Absatz zu erzielen. Zweifelsohne liegt in der Güte der Erzeugnisse der größte Propagandawert. Die günstigen Ergebnisse, die mit den Artikeln erreicht werden, empfehlen sie von selbst. Aber der Fabrikant und Kaufmann muß immer wieder neue Absatzgebiete erobern. Er benutzt dazu die großen und kleinen Reklamemittel. Dabei spielt das Anzeigenwesen eine wichtige Rolle. Es wäre volkswirtschaftlich von Interesse, wenn man einmal feststellen könnte, was ein Industriezweig insgesamt für Zeitungsanzeigen aufwendet. Positive Zahlenangaben hierüber zu bekommen, ist aus naheliegenden Gründen besonders schwierig. Aber auch aus dem Umfang des Anzeigenwesens in den Tageszeitungen und Fachzeitschriften kann man ermessen, wie beträchtlich diese Ausgaben heute sind.

Außer mit Anzeigen arbeiten die Firmen in hervorragender Weise mit eigenen Druckschriften, mit umfangreichen Katalogen, an deren technischer Ausstattung nichts gespart wird. Die zweckentsprechende Abfassung von Druckschriften hat auch die richtige Beurteilung des Publikums, auf das sie wirken sollen, zur Voraussetzung. Man weiß genau, wie weit man gehen darf und in wie erheblichem Maße der Erfolg von der richtigen Beurteilung des Publikums abhängt, zumal es sich bei den Aussteuergeschäften um Privatkunden vornehmer Häuser handelt.

Es gehört viel Fachkenntnis und kaufmännisches Wissen dazu, eine geschickte, in die Augen springende und zugleich feine Reklame zu machen. Ein gutes Aussteuergeschäft annonciert nur in solchen Zeitschriften und Zeitungen, welche vorwiegend von dem begüterten Publikum gelesen werden. Auch bedient man sich vielfach solcher Publikationsorgane, die hauptsächlich in der Provinz und auf dem Lande verbreitet sind. Eine Firma annoncierte z. B. in den beiden Broschüren: „Schlesiens Adel im politischen Leben der Gegenwart" und „Die deutschen Kolonien als Betätigungsfeld für jüngere Mitglieder unseres Adels". Besonders werden auch Schriften benutzt, die eine Lieblingslektüre der Frauenwelt sind, wie der „Notizkalender des Vaterländischen Frauenvereins" und die „Allgemeine deutsche Zeitung für Verlobte". Die Reklame auf dem Lande verspricht deshalb am meisten, weil das Angebot dort nicht so groß ist wie in

den Städten. Manche Häuser unterhalten in den Großstädten Musterlager, um den Interessenten Gelegenheit zum Aussuchen der Muster zu geben. Auch ist Gelegenheit, fertige Aussteuern in diesen Räumen zur Ausstellung zu bringen, worauf durch Zeitungsannoncen aufmerksam gemacht wird.

Neben der Reklame ist das Aussenden von sogenannten Detailreisenden für diese Geschäfte von außerordentlicher Bedeutung, ja man kann sagen, daß die Mehrzahl derselben ihre Lebensfähigkeit dem Umstand verdanken, daß das in der Gewerbeordnungsnovelle vom 1. Januar 1907 ausgesprochene Verbot des Detailreisens sich nicht auf den Absatz von Wäscheartikeln aller Art bezieht. Der Detailreisende unterscheidet sich vom Engrosreisenden dadurch, daß dieser Wiederverkäufer aufsucht und vom Hausierer, daß er nicht die Waren, sondern nur Musterkollektionen und Warenproben mit sich führt und Bestellungen zur Anfertigung von Wäscheartikeln nach Maß und den besonderen Wünschen der Konsumenten entgegennimmt.

Die nötigen Adressen erfährt das Haus oder der Reisende nicht nur durch die Verlobungsanzeigen in den Tageszeitungen, durch alte Kundschaft oder Vertreterinnen, sondern auch durch Büros, die sich damit befassen, die Verlobungsadressen besserer Stände vom ganzen Reiche zu sammeln und ihren Abonnenten regelmäßig zu übersenden. Die Besuche der Reisenden werden bei alter Kundschaft durch Aviskarten, sonst durch längere Empfehlungsschreiben angezeigt. Die Reisenden größerer Häuser sind das ganze Jahr hindurch unterwegs. Das Besuchen von Privatkunden zur Aufnahme von Aussteueraufträgen läßt keine feste Reiseroute zu. Der Reisende muß jederzeit zu neuer Disposition bereit sein, die ihm von seinem Hause zugeht. Von ihm wird nicht nur vollkommene Sachkenntnis, sondern auch gute gesellschaftliche Bildung verlangt, da er nicht selten in besseren Kreisen seine Geschäfte abwickeln muß.

In Großstädten und Industriezentren sind für die Aussteuergeschäfte vielfach Agenten, mehr aber noch Agentinnen tätig; denn es liegt den Damen besser, Wäsche an Damen zu verkaufen. Beim Engagement solcher Agentinnen ist Vorsicht am Platze, da das Angebot groß ist. Sie werden meistens durch Zeitungsannoncen oder durch Empfehlung von Familien, die mit dem Hause in Geschäftsverbindung stehen, gewonnen. Der Reisende wirbt sie gewöhnlich nach sorgfältigen Erkundigungen an Ort und Stelle an.

Wenn die Vertreterin[1]) auch darauf bedacht sein muß, Aufträge auf einzelne Wäschestücke zu erhalten, so muß sie doch vor allem den Verlobungen innerhalb ihres Kundenkreises Beachtung schenken; denn durch die Zuweisung ganzer Aussteuern wird das Geschäft und die Ausübung der Vertretung viel lohnender, weil es sich da stets um große Beträge handelt. Außerdem kommt für die Vertreterinnen in Betracht, daß ihnen die Aussteuern wenig Mühe machen, denn die Aufnahme dieser Aufträge besorgen die Reisenden. Die Aufgabe der Vertreterin besteht darin, die Firma den Bräuten als vorzügliche Bezugsquelle für Aussteuerbedarf zu empfehlen, die Brautmutter bezw. Braut dahin zu beeinflussen, daß sie sich bereit finden läßt, den Reisenden mit seiner Kollektion zu empfangen, um sich die Muster vorlegen zu lassen. Auf diese Weise kann die Vertretung des Hauses in durchaus diskreter Art ausgeübt werden, ohne daß jemand erfährt, daß die Vertreterin an der Empfehlung ein finanzielles Interesse hat. Sobald sie das Haus empfohlen hat, gibt sie die Adresse auf. Dann bewirbt sich das Haus von Bielefeld aus um die Aussteuerlieferung entweder unter Bezugnahme auf die Vertreterin, wenn sie dies wünscht, oder ohne Nennung des Namens. Das Haus sendet ein zweckmäßig abgefaßtes Empfehlungsschreiben unter Beifügung von Referenzen und Anerkennungen und beruft sich auf Aussteuerlieferungen an Bekannte oder Verwandte der Braut. Darauf besucht der Reisende die Damen, welche durch die Vertreterin auf das Haus hingewiesen worden sind. Hat dieser den Auftrag erhalten, empfängt die Vertreterin von diesen Bestellungen eine Provission, die sich je nach den erzielten Umsätzen zwischen 5 und 20 % bewegt.

Zur Ausübung einer einträglichen Vertretung gehören möglichst zahlreiche verwandtschaftliche und freundschaftliche Beziehungen zu besseren Kreisen; denn nur dann stehen den Vertreterinnen die Türen zu ersten Privathäusern offen. Der größte Prozentsatz solcher Agentinnen setzt sich aus Offiziers- und Beamtenwitwen zusammen. Etwas Geschäftstalent und schnelles Handeln sind weitere Voraussetzungen des Erfolges. Es ist unbedingt notwendig, daß die Offerte für die Lieferung der Aussteuer sofort nach Veröffentlichung der Verlobung eingereicht wird, um der Konkurrenz zuvorzukommen.

Die Zahl der Vertreterinnen ist bei den einzelnen Geschäften

---

[1]) Nach einem Werbungsschreiben eines Bielefelder Geschäftes um Vertreterinnen.

sehr verschieden. Es gibt größere Firmen mit etwa 50, andere von derselben Größe mit 300—500 Vertreterinnen.

Die Fabrikation.

Ist die Aufnahme einer Aussteuer, wozu unter Umständen ein ganzer Tag und zuweilen noch mehr Zeit erforderlich ist, durch den Reisenden beendet, so wird der Auftrag dem Hause überschrieben. Dort ist die erste Aufgabe, eine genaue Kostenberechnung aufzustellen. Diese ermöglicht der Bestellerin eine Übersicht über die von ihr gekauften Waren und setzt sie in den Stand, noch etwaige Änderungen oder Ergänzungen vorzunehmen. Darauf muß der Auftrag der Firma bestätigt werden, und sogleich beginnt die Anfertigung der Probestücke, die vor allem für die Leibwäsche nötig ist. Der zurückgesandte bestätigte Auftrag wird von kaufmännischen Angestellten in die Kommissionsbücher eingetragen. Auf Grund dieser Bücher werden Arbeitszettel ausgeschrieben, die den Direktricen übergeben werden. Sie schneiden nach den angegebenen Maßen die Wäschestücke zu und verteilen sie an die Näherinnen. Das Nähen geschieht in der Hauptsache in Heimarbeit. Nur Luxuswäsche, die in wenigen Exemplaren bestellt ist, und bei deren Anfertigung die Direktrice der Näherin wiederholt Anleitung geben muß, wird im Betriebe hergestellt.

Je nachdem die Lieferfrist gestellt ist, wird die Aussteuer früher oder später in Arbeit gegeben. In der Regel stehen für die Anfertigung etwa 3 Monate zur Verfügung; die kürzeste Lieferfrist beträgt 4—6 Wochen. Um pünktlich liefern zu können, muß die Anfertigung von langer Hand vorbereitet werden. Es ist Aufgabe des Konfektionärs, zuerst die Sachen in Arbeit zu geben, welche die längste Zeit in Anspruch nehmen.

Die genähten Wäschestücke werden zum Aufzeichnen der Monogramme oder sonstiger Stickarbeit an die Lohnzeichner, zum Sticken an die Stickerinnen gegeben. Nicht nur die Bielefelder Näherinnen, sondern auch die Stickerinnen sind durchaus zuverlässige und geschickte Arbeiterinnen. Sie liefern Arbeiten, die in der gesamten deutschen Wäschekonfektion mit an erster Stelle stehen. Indessen reichen die Stickerinnen in Bielefeld und Umgegend nicht aus. Deshalb stehen die Aussteuergeschäfte mit Stickereifaktoren oder Stickfabriken anderer Gegenden Deutschlands, wo Handstickerei in größerem Maßstabe angefertigt wird, in Verbindung. Es kommen vornehmlich für Feston- und Hohlsaumarbeiten Stolp in Pommern, für Ajourstickereien

Naila im Frankenwalde, für Monogramme Plauen und Adorf im Vogtlande in Frage.

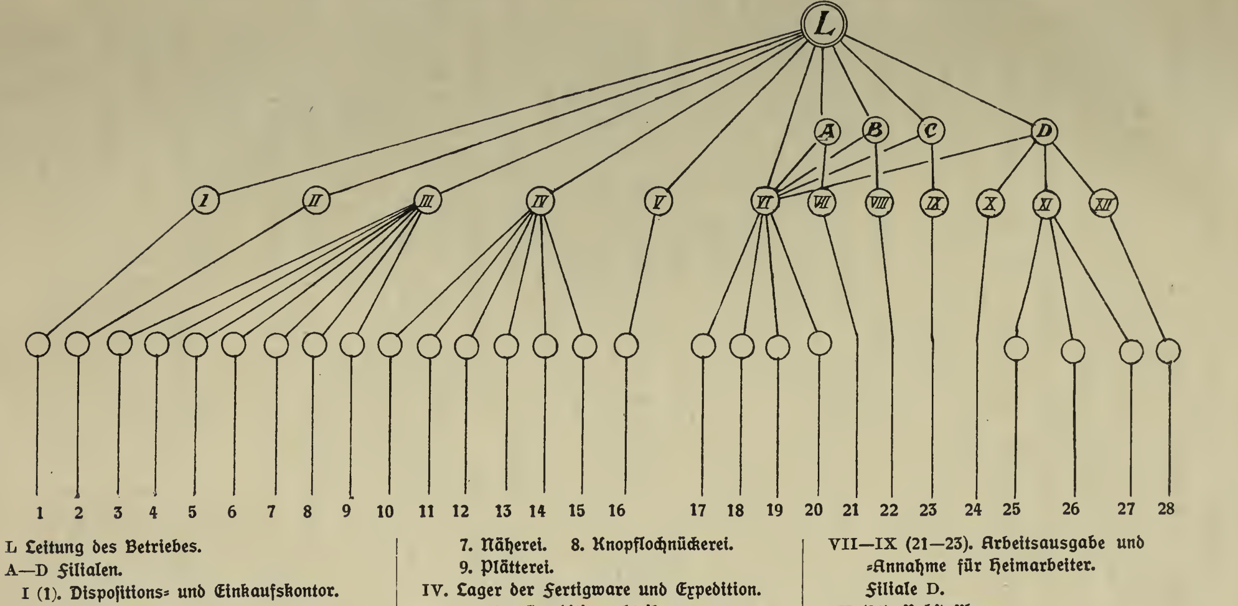
Die zum Sticken ausgegebenen Waren nehmen meist folgenden Weg. Die Wäschegeschäfte lassen von einem Lohnzeichner die Muster aufzeichnen, schicken die Waren zum Feston- und Hohlsaumnähen an ihren Faktor in Stolp mit der Weisung, sie nach Fertigstellung zum Monogrammsticken an eine angegebene Adresse eines Faktors nach Adorf zu übersenden. Dieser übermittelt die fertiggestellten Waren dem Bielefelder Haus.

Das Waschen und Plätten der Aussteuern geschieht nicht im eigenen Betriebe, sondern in den Lohnwäschereien für Neuwäsche, die es in Bielefeld in größerer Zahl gibt. Nur die Stücke werden gewaschen abgesandt, welche „schrankfertig" gewünscht werden. Soll die Wäsche längere Zeit aufbewahrt werden, ehe sie in Gebrauch kommt, ist es besser, wenn das Waschen unterbleibt und die Stoffe ihre ursprüngliche Appretur behalten. Nicht gewaschene Artikel werden im Geschäft geplättet. Die Aussteuer, welche versandbereit ist, wird auf großen Tischen zusammengestellt und sämtliche Artikel mit den erforderlichen Etikettes versehen.

Rückt der Liefertermin für die Aussteuer allmählich heran, so ist es Sache des Expedienten, den Versand vorzubereiten. Alle Artikel werden in feines Papier eingeschlagen. Bei der Verpackung wird jedes Stück mit dem Auftrag verglichen und dann ins Versandbuch eingetragen. Die Aussteuerkisten stellen oft Werte von 3—5000 M., bisweilen weit darüber hinaus dar. Der etwaige Verlust einer solchen Sendung während des Transportes würde für die Firma einen großen Schaden bedeuten; deshalb sind die größeren Firmen einer Transportversicherung angeschlossen.

Die Bielefelder Leinen-, Wäsche- und Aussteuerartikel genießen einen guten Ruf. Die Vorzüglichkeit der Ausführung und große Haltbarkeit der Fabrikate und der Geschäftsgrundsatz, der von den Firmen allenthalben befolgt wird, nur beste Fabrikate zu liefern, die in einer betreffenden Preislage hergestellt werden können, hat bewirkt, daß das Leinen- und Aussteuergeschäft von Bielefeld immer größere Ausdehnung und allmählich eine führende Stellung gewonnen hat. Man braucht nur einen Blick in die Referenzensammlung eines größeren Hauses zu werfen, um zu erkennen, daß viele deutsche und ausländische Hofhaltungen, die Kreise des Adels und der Hochfinanz ihren Bedarf an Aussteuern durch Bielefelder Häuser decken.

Schematische Darstellung der Organisation einer Damenwäschefabrik.



L Leitung des Betriebes.
A—D Filialen.
I (1). Dispositions- und Einkaufskontor.
II (2). Rohstofflager.
III. Fabrikation.
3. Zuschneiderei.
4. Zurichterei.
5. Zählerei.
6. Arbeitsausgabe für Betriebs- u. Heimarbeiter.
7. Näherei. 8. Knopflochnückerei.
9. Plätterei.
IV. Lager der Fertigware und Expedition.
10—15. Expeditionsabteilungen.
V (16). Versand.
VI. Kaufmännisches Büro.
17. Rechnungskontrolle.
18. Buchhaltung.
19. Korrespondenz.
20. Lohnbüro.
VII—IX (21—23). Arbeitsausgabe und -Annahme für Heimarbeiter.
Filiale D.
X (24). Rohstofflager.
XI. Fabrikation.
25. Zuschneiderei, Zurichterei, Zählerei.
26. Arbeitsausgabe und -Annahme für Heimarbeiter.
27. Lager der Fertigware.
XII (28). Expedition und Versand.

5. Kapitel.

Hilfs- und Nebenindustrien.

1. Das Madeirastickereigeschäft.

Als eine Hilfsindustrie für die Damenwäschefabrikation hat sich seit Ende des vorigen Jahrhunderts in Bielefeld das Madeirastickereigeschäft entwickelt. Madeirastickerei ist die beste und teuerste Handstickerei, die in der Wäscheindustrie Verwendung findet.

Über die Geschichte dieser Industrie sei folgendes erwähnt. Sie ist ein Monopol der portugiesischen Insel Madeira. Die Monopolstellung ist bedingt durch das staubfreie Klima der Insel, das eine große Sauberkeit der gestickten Wäsche ermöglicht, und durch die noch unerreichte Kunstfertigkeit der dortigen Stickerinnen.

Diese Industrie ist etwa ums Jahr 1830 durch eine Engländerin, welche in ihren Mußestunden die unter dem Namen Broderie anglaise bekannte Stickerei anfertigte, dort eingeführt worden. Durch ihre Dienerschaft verbreitete sich die Kunstfertigkeit verhältnismäßig rasch.

Ehemals wurden die Waren von englischen Aufkäufern in London auf den Markt gebracht, vielfach auch in Funchal, der Hauptstadt Madeiras, direkt an die Fremden abgesetzt. Die Industrie nahm ihren eigentlichen Aufschwung erst vor etwa 25 Jahren dadurch, daß sich dort zwei deutsche Häuser niederließen und anfingen, Stickereien nach Deutschland zu exportieren, wo sie großen Anklang fanden. Bis vor wenigen Jahren befand sich die Stickerei fast ausschließlich in deutschen Händen, doch hat sich in der letzten Zeit das Gesamtbild durch Neuetablierungen verschoben. Es bestehen jetzt 15 Stickereihäuser auf Madeira, wovon sich 11 in deutschen, 2 in amerikanischen, 1 in englischen und 1 in schweizerischen Händen befinden. Um sich einen Begriff machen zu können von der Wichtigkeit, welche diese Industrie für Madeira hat, teilen wir mit, daß im Jahre 1910 an Arbeitslöhnen ca. 3 Mill. Mark, an Import-

zöllen auf Stoffe und Garne, zum größten Teil von Deutschland eingeführt, 280000 M. gezahlt wurden.[1])

Den Anstoß, sich der Madeirastickerei zuzuwenden, gab für die erste Bielefelder Firma der Rückgang der Einsatzstickerei. In der Mitte der 90er Jahre des vorigen Jahrhunderts war der Höhepunkt für diesen Bielefelder Spezialartikel „gestickte Hemdeneinsätze" überschritten. Die Mode der hochgeschlossenen Westen brachte glatte und später Piquéeinsätze. Dadurch war die Arbeitskraft eines Teiles der Musterentwerfer für Einsatzstickereien brach gelegt. So kam der Inhaber eines Zeichenateliers auf den Gedanken, seine Entwürfe für die Madeirastickerei zu verwenden. Er gründete im Mai 1898 in Funchal eine Niederlassung nach dem Vorbild einer Berliner Firma.

Bei der Beschreibung des Madeirageschäftes haben wir zu berücksichtigen: 1. das Entwerfen und Aufzeichnen der Muster, 2. die Herstellung der Schablonen, 3. die Übertragung der Muster auf den zu bestickenden Stoff, 4. das Sticken, 5. die Verwendung der Stickerei und 6. den Absatz.

Das Entwerfen der Muster geschieht in der eigenen Zeichnerei des Bielefelder Stammhauses. Die Zeichner kommen meist aus der Stickereiindustrie des Vogtlandes, da dort ein großer Stamm in Theorie und Praxis vorzüglich ausgebildeter Musterentwerfer vorhanden ist. Der Zeichner entwirft mit Kohle oder Blei auf Papier in natürlicher Größe die Idee, eine sogenannte Neuheit entweder nach den Skizzen des Fabrikanten oder seiner eigenen Phantasie. Um Anregungen für neue Ideen zu erhalten, studiert er die in- und ausländischen Wäschezeitschriften und Modezeitungen. Es gilt nicht nur, Neuheiten an sich zu bringen, sie müssen vor allem auf ihre technische Ausführbarkeit hin geprüft werden. Darum ist genaue Kenntnis der Arbeitsweise der Stickerinnen und die Fähigkeit, sich das fertige Produkt klar vor Augen stellen zu können, unbedingte Voraussetzung seiner ersprießlichen Tätigkeit.

Die ursprüngliche Madeirastickerei war die sogenannte Lochstickerei. Allmählich hat sich das Feston- und Hohlsaumsticken eingebürgert. In den letzten Jahren ist die Anregung zu einer Verbindung von Loch- und Hochstickerei von Bielefeld ausgegangen, wodurch sich eine ganz neue Stilart entwickelt hat.

Auf das Entwerfen folgt das Auszeichnen des Entwurfs

---

[1]) Die Zahlenangaben in diesem Kapitel verdanke ich dem Leiter der Filiale eines Bielefelder Hauses in Funchal.

und das Ausarbeiten auf durchsichtigem Papier. Nach dem Entwurf wird eine Schablone durch die Musterstechmaschine hergestellt. Sie wird durch Fuß oder elektrischen Antrieb in Bewegung gesetzt. Um große Schnelligkeit zu erzielen, wird durch Übersetzung von einem großen auf ein kleines Rad und schließlich auf einen Exzenter die Bewegung übertragen. Die schnell auf und nieder gehende Nadel wird vom Zeichner auf den Strichen hingeführt, wobei sie kleine engstehende Löcher im Schablonenpapier hinterläßt. Die durchlochte Schablone wird auf den zu bestickenden Stoff gelegt und mit einem Filzreiber, an dem blaue Farbe haftet, bestrichen. Durch die Löcher fällt die Farbe auf den Stoff. Mittels eines heißen Eisens oder auch durch Spiritus wird das in der Farbe befindliche Harz aufgelöst und die Farbe haftet nach dem Erkalten oder Trocknen am Stoff. So ist das Muster übertragen.

Diese Schablonen werden mit den Stoffen in ganzen Stücken, nicht geschnitten, nach Madeira an die Niederlassung gesandt, weil sonst der Zoll ein höherer sein würde. Irisches Leinen oder französischer Batist und Linon gelangen auf direktem Wege ab Fabrik nach Madeira, um den deutschen Eingangszoll einmal zu sparen. Die deutschen Baumwollstoffe und Leinen werden auf dem Wege des Veredelungsverkehrs gestickt. Zur Kontrolle muß für jedes Stück ein Ursprungszeugnis von der Ortsbehörde der Weberei ausgestellt werden. Wenn sie zollfrei bleiben sollen, müssen die Stoffe innerhalb eines Jahres wieder nach Deutschland zurückkehren.

Etwa 36 verschiedene Artikel werden in dieser Stickerei hergestellt. Die hauptsächlichsten sind Taschentücher, Hemdenpassen, Tag- und Nachthemden, Tischdecken, Kaffee- und Teedecken, Sachées für Taschentücher und Handschuhe, Damenkragen, Bettwäsche aller Art, Bäffchen, Serviettentaschen usw.

In der Filiale auf Madeira werden die Stoffe zu Wäschestücken entweder mit der Zuschneidemaschine oder mit der Schere geschnitten, und dann erfolgt die oben beschriebene Übertragung der Muster auf den Stoff.

Das Sticken geschieht in überwiegendem Maße in den ärmlichen, Steinhaufen gleichenden Wohnungen der Insulaner. Zum bequemen Verkehr mit den Stickerinnen sind an verschiedenen Orten der Insel Arbeits-Ausgabe- und Annahmestellen errichtet. Nur ein kleiner Teil der Arbeiten wird in Betrieben ausgeführt, vornehmlich die eiligen Kommissionen und ganz teure Prunksachen.

Die Entlohnung geschieht nicht nach Tarifen, sondern die Arbeit wird nach den Mustern taxiert und bezahlt. Zu große Unterschiede in der Bezahlung können nicht eintreten, da die Arbeiterinnen sonst zur Konkurrenz gehen. Im allgemeinen sind die Löhne steigend, da die Nachfrage nach diesen Artikeln immer größer wird, die Zahl der Stickerinnen aber — es werden heute ca. 60000 Frauenhände teils unausgesetzt, teils vorübergehend beschäftigt — infolge der geringen Ausdehnung der Insel auf einen gewissen Umfang beschränkt bleiben muß. Auch wirkt die wachsende Konkurrenz der Unternehmungen lohnsteigernd. Neuerdings ist von einer amerikanischen Firma ein Geschäftshaus errichtet worden mit der Absicht, alle übrigen Firmen zu überbieten. Die Löhne sind aber auch im Laufe des Jahres schwankend. Zur Zeit der Ernte ist der größte Teil der Stickerinnen anderweit beschäftigt, und die übrigen können ihren Lohn beliebig steigern. Zur sechswöchentlichen Regenzeit dagegen, wo alle Bewohner sich in ihren Hütten aufhalten, sinken die Löhne wieder.

Sämtliche Stickereien werden von der Filiale an das Stammhaus nach Bielefeld gesandt, wo sie zu Wäscheartikeln weiter verarbeitet oder zum Versand an Wiederverkäufer aufgemacht werden. Es ist eine Eigentümlichkeit des größten Bielefelder Madeirahauses, daß es alle Arbeiten für Madeirawäsche vom Entwurf bis zum fertig genähten Stück ausführt; andere Häuser haben keine Näherei mit ihrem Betrieb verbunden.

Der Absatz wird sowohl im Inland wie im Ausland von Agenten, die nebenbei Vertretungen anderer Textilbranchen haben, vermittelt. Bis zum Jahre 1909 wurden 75—80% sämtlicher auf Madeira angefertigter Stickereien nach Deutschland expediert und von da in alle Welt versandt. Heute gehen etwa 50% direkt nach Amerika, die andere Hälfte nach Deutschland, wovon für Frankreich, Schweiz, Italien, England 5% abzurechnen sind.

---

2. Die mechanischen Stickereien.

Die mechanischen Stickereien fertigen gegen Lohn auf eingesandten Stoffen für Damenwäschefabriken, Aussteuergeschäfte und Private Feston und Hohlsaum, Lochstickerei, Knötchen- und Plattstichstickerei auf elektrisch betriebenen Stickmaschinen, die nach dem Nähmaschinensystem konstruiert sind, an. Wir haben das Betriebssystem des Lohnwerks vor uns.

Ihre Entstehung verdanken diese Unternehmungen dem industriellen Streben, die Handarbeit der Wäschestickerei durch Maschinenarbeit zu ersetzen. Der in immer weitere Schichten der Bevölkerung dringende Geschmack für gestickte Wäsche auf der einen Seite, die hohen Preise für Handstickereien auf der andern haben die Nähmaschinenfabrikanten für Herstellung von Maschinen interessiert, welche die Handstickerei imitieren. Man kann behaupten, daß diese Spezialmaschinen der Bielefelder Industrie bereits einen hohen Grad der Vollendung erreicht haben, wenn sie die Handarbeit auch nicht ersetzen.

Die sehr beliebte, aber teure Verzierung an Damenwäsche, die man Feston nennt und in bester Ausführung als Madeirastickerei auf den Markt bringt, hat durch die Erfindung der Festonmaschine große Verbreitung gefunden. Die Schnellfestonnähmaschine leistet bei einer Umdrehungszahl von 900—1000 einen Meter Feston in der Minute. Sie stellt den Feston vollkommen selbsttätig her. Die Näherin braucht nur den gewünschten Musterbogen einzusetzen und für richtige Regulierung des Fadens zu sorgen. Der Feston ist gleichmäßig fest und läßt sich leicht ausschneiden. Es gibt hierfür drei Modelle. Das eine eignet sich besonders zum Festonieren von Tischtüchern, Bettbezügen, Kissen, Damenbeinkleidern und Röcken, das andere zur Fabrikation von Hemdenpassen, Taschentüchern, für alle Arbeiten, die eine besondere Feinheit des Festons bedingen. Durch die eigenartige Vernähung des inneren Oberfadens fehlt der sichtbare Stich an der Innenseite des Festons, und damit erhält er das charakteristische Merkmal des echten Madeirafestons. Das dritte Modell ist das der Wollfestonmaschine, besonders geeignet zum Festonieren von wollenen Damenbeinkleidern und Unterröcken. Die Leistungsfähigkeit dieser Maschine beträgt $1\frac{1}{2}$ Meter in der Minute. Die angegebenen Leistungen verstehen sich für Kraftbetrieb, der heute allenthalben in diesen Stickereien zur Anwendung kommt.

Die Festonmaschine ist eine komplizierte Präzisionsmaschine, die nur von einer Bielefelder Nähmaschinenfabrik hergestellt wird. Sie ist patentamtlich geschützt und kostet 785 M. Es sind 40 verschiedene Festonformen möglich. Jede Form aber erfordert die Einstellung einer besonderen Molette, wovon das Stück 15 M. kostet. Der schönste Festonbogen ist der Rosenbogen, dessen Zusatzapparat für einen Preis von 155 M. zu haben ist, so daß eine Festonmaschine mit vollständiger Ausrüstung einen Wert von 1500 M. repräsentiert. Daß solche Maschinen nur in größeren Stickereien aufgestellt werden können, wo Gelegenheit ist, sie voll auszunützen, ist klar ersichtlich.

Erst vor einem halben Jahr hat eine Bielefelder Nähmaschinenfabrik eine neue Stickmaschine eingeführt, welche die Madeiralochstickerei imitiert. Zwar können runde Löcher gut ausgeführt werden, doch gestattet ihre Technik noch nicht die Herstellung der ovalen.

Die Arbeitsweise der Maschine ist so zu beschreiben: Das Loch wird mit einem Locheisen in den mit Musterzeichnung versehenen Stoff geschlagen. Das Lochen besorgen in großen Betrieben besondere Arbeitskräfte, um das Sticken vorzubereiten. Darauf wird der Stoff in einen runden Stickrahmen gespannt und so unter die Maschine gebracht, daß der Führungszapfen der Stichplatte sich im Loch des Stoffes befindet. Wenn die Maschine im Gange ist, dreht die Stickerin den Stickrahmen um den Führungszapfen. Die Stichbreite ist dabei so einzustellen, daß die Nadel den Stoffrand des Loches auf einen Millimeter breit übersticht. Der Anfangs- und Endfaden wird bei jedem Loch festgenäht, wodurch die Stickerei sehr haltbar wird.

Außer der Lochstickerei arbeitet die Maschine Knötchen- und Plattstich. Um den letzteren in verschiedenen Breiten zu erzielen, ist die Stichbreite bis zu $4^1/_2$ Millimeter durch Kniehebel verstellbar.

Auch der Sandstich, der neuerdings durch das Kopieren alter Weißstickereien wieder in Aufnahme gekommen ist, wird von der Maschine als Nachahmung der Handarbeit wiedergegeben. Da das rechte Knie der Stickerin zum Regulieren der Stichbreiten den Kniehebel bewegen muß, ist das Treten der Maschine unmöglich. Deshalb eignet sie sich nur für Kraftbetrieb.

Die Leistungsfähigkeit der Maschine ist bereits sehr groß. Nach den bisherigen Ergebnissen gilt als Normalleistung die Herstellung von 200 runden Löchern in der Stunde. Doch können sehr geschickte Arbeiterinnen bei besonders günstigen Zeichnungen und geeigneten Garnstärken bis auf 300 und noch mehr kommen.

Es werden Passen für Hemden, Nachthemden-Garnituren, Taschentücher, Erstlingswäsche, Kaffee- und Teedeckchen, Läufer, Teller- und Schüsselwärmer und dergleichen auf dieser Maschine gestickt. Für die letzteren Artikel ist Amerika der Hauptabnehmer. Doch sind bereits große Bestellungen auf diese Maschine aus Amerika eingelaufen, ein Zeichen, daß die Konkurrenz schon im Anzuge ist.

8—10 solcher Maschinen können durch einen einpferdigen Motor betrieben werden, der 165 M. kostet. Eine Stickmaschine oder Hohlsaummaschine braucht täglich bei $9^1/_2$stündiger Arbeitszeit etwa für

10 Pf., eine Festoniermaschine für 14 Pf. elektrische Kraft, die vom städtischen Elektrizitätswerk geliefert wird.

Ein Teil der Unternehmungen hat dem Betrieb eine Zeichnerei angegliedert, in der die Muster, die ausgeführt werden sollen, entworfen und auf die Stoffe übertragen werden, andere beziehen die Muster aus Lohnzeichnereien. Die Inhaber der ersteren sind meist gelernte Musterentwerfer. Der Grad der Beschäftigung solcher Betriebe hängt zum Teil von den Neuheiten ab, die sie ihren Abnehmern, vornehmlich den Damenwäschefabrikanten vorlegen.

Durch diesen Industriezweig ist auch eine neue Art von Heimarbeit geschaffen worden, das Abschneiden der Verbindungsfäden zwischen den Sticheffekten. Sie wird wegen ihrer Einfachheit von beschränkt arbeitsfähigen oder solchen Frauen und Mädchen verrichtet, die nicht mit der Nähmaschine umzugehen wissen, oder auch in geringerem Maße von Kindern, die einzige Beschäftigung der ganzen Industrie, die sich für Kinder eignet.

Es gibt in Bielefeld 7 größere und einige kleinere mechanische Stickereien mit etwa 140 Arbeiterinnen, die größte beschäftigt 27. Betriebe und Arbeiterinnenzahl sind in ständigem Zunehmen begriffen. So ist ein neuer, größerer Industriezweig im Entstehen, der naturgemäß in den Wäsche- und Stickereizentren festen Fuß fassen wird. Bielefeld ist bis jetzt Hauptort. Die Bestellungen auf die von den Zeichnereien herausgebrachten Muster für Lochstickereien sind so groß, daß die dreifache Zahl der Maschinen in Gang gesetzt werden könnte, doch ist der Mangel an geübten Arbeiterinnen ein Hinderungsgrund.

---

3. Die Lohnnähereien, Lohnwäschereien und -plättereien.

Diese zwei Hilfsgewerbe der Wäscheindustrie stehen vornehmlich im Dienst der Wäsche- und Aussteuergeschäfte.

Die Lohnnähereien, Nähstuben genannt, haben an Bedeutung und Umfang verloren, seitdem jedes Aussteuergeschäft, das aus den kleinsten Anfängen sich herausgearbeitet hat, eine Zuschneiderin und einige Näherinnen im eigenen Betrieb für Anfertigung feinster Luxusartikel hat und die übrigen Wäschestücke mehr den einzelstehenden Heimarbeiterinnen zugeschnitten übergibt.

Für die Herrenwäschefabrikation kommen die Lohnnähereien fast gar nicht mehr in Frage. Die Näherinnen ziehen die Arbeit in

den sanitär viel besser eingerichteten Neubauten der größeren Unternehmungen mit elektrischem Antrieb der Maschinen oder im Hause vor. In beiden Fällen erhalten sie höhere Löhne. Die Grundlage der Existenz der Nähstuben ist immer schmaler geworden. Auch auf den umliegenden Ortschaften von Bielefeld und Herford, wo es in früheren Jahren eine nicht unbeträchtliche Anzahl solcher Nähereien gab, sind sie infolge der besser gewordenen Verkehrsverhältnisse — durch den Bau neuer Bahnlinien und vielseitiger Verbindung zwischen Haus und Fabrik, durch die Errichtung von Ausgabe- und Annahmestellen für Arbeit im Rückgang begriffen. Ihre Arbeitskräfte sind auch zur Fabrikarbeit übergegangen oder stehen als Heimarbeiterinnen direkt mit den Fabriken in Verbindung.

Die noch bestehenden gliedern sich:

1. in größere Werkstätten mit einigen guten, ausgelernten Arbeiterinnen und einer großen Zahl Lehrmädchen zur Ausbildung im Weißnähen und Zuschneiden. Sie bilden in der Hauptsache die Ausbildungswerkstätten für spätere Direktricen und Zuschneiderinnen,
2. in die große Zahl der kleinen Nähstuben mit 1—5 Arbeitskräften, wo entweder eine fertige Näherin mit einem oder mehreren Lehrmädchen sitzt oder mehrere Arbeiterinnen sich wegen Arbeitsteilung und Geselligkeit zusammengeschlossen haben und den Verdienst unter sich gleichmäßig verteilen.

Bei den Lohnwäschereien und -plättereien müssen wir die für Neuwäsche von denen für Altwäsche unterscheiden. Beide Arten der Wäsche können aus technischen Rücksichten in einem Betrieb schwerlich gut behandelt werden. Die Lohnwäschereien für Neuwäsche arbeiten in der Hauptsache für die Aussteuergeschäfte und kleinen Wäschefabriken.

Ihre Bedeutung für die Gesamtindustrie ist in den letzten Jahren aus ähnlichen Gründen zurückgegangen, wie die der Nähstuben. Durch Errichtung von Fabrikbetrieben mit eigenen Wäschereien und Plättereien, für die sie ehemals unentbehrlich waren, ist den Neuwäschereien ihr größtes Arbeitsfeld entzogen worden. Sie waren vielfach gezwungen, um ihre Betriebe mit 20 und mehr Arbeiterinnen nicht einzuschränken oder gar eingehen zu lassen, die Bearbeitung von Altwäsche zu übernehmen. Dieser Übergang wurde insofern erleichtert, als der Gebrauch, die Wäsche nicht mehr im Hause, sondern in Anstalten reinigen und plätten zu lassen, allgemeiner wurde. Ihr Kundenkreis beschränkt sich nicht auf Bielefeld

und Umgebung. Sie dehnen ihn auch auf Großstädte und Industriezentren aus, wo sie Annahmestellen mit der Firma „Bielefelder Waschanstalt", ähnlich denen der chemischen Reinigungsanstalten, errichtet haben. Der Zuspruch ist groß, denn die Technik steht in Bielefeld in der Tat auf der höchsten Stufe der Vollendung. Die Einrichtungen der Anstalten für Neuwäsche gleichen den Wasch- und Plättabteilungen der Herrenwäschefabriken, wie sie S. 31 ff. beschrieben worden sind. Es herrscht auch hier ständig Mangel an guten Arbeiterinnen, weil die Fabriken durch höhere Akkordsätze die besten Kräfte an sich ziehen, während die Konkurrenz die Preise der Lohnplättereien sehr drückt.

---

6. Kapitel.

Arbeiterverhältnisse.

Um in diesem Kapitel ein zusammenfassendes Bild der Arbeiterverhältnisse geben zu können, ist es nicht zu umgehen, daß manche Angaben, die schon bei der Beschreibung der Betriebe gemacht worden sind, wiederholt werden.

Die Wäscheindustrie ist Frauenindustrie. Nur die Arbeiten, welche die Leistungen der weiblichen körperlichen Kraft übersteigen, werden von männlichen Arbeitskräften ausgeführt, z. B. das Zuschneiden von Massenartikeln mit dem Messer und die Handhabung der Zuschneidemaschine in der Damenkonfektion im großen. Die nachfolgende Tabelle zeigt, wie sich die Arbeitskräfte der Bielefelder Betriebe auf die Geschlechter und Lebensalter verteilt und wie sich die Verhältnisse in dem Jahrfünft 1907/1912 verschoben haben.[1])

	Erwachsene Arbeiter			Jugendliche Arbeiter				Zusammen
	männliche	weibliche				unter		
	über 16 Jahre	16–21 Jahre	über 21 Jahre	14–16 Jahre männliche	14–16 Jahre weibliche	14 Jahren m.	14 Jahren w.	
1907	255	1399	911	73	463	–	–	3101
	8,2 %	45,1 %	29,3 %	2,3 %	14,9 %			
1912	424	1887	1456	88	971	–	–	4826
	8,8 %	39,1 %	30,2 %	1,8 %	20,1 %			

Das männliche Arbeitspersonal, worunter auch die Hausburschen mitgezählt sind, beträgt für das Jahr 1907 10,5 %, für 1912 10,6 %, woraus sich ergibt, daß die Bielefelder Wäscheindustrie zu 90 % weibliche Hände beschäftigt. Die weiblichen Arbeitskräfte von 16–21 Jahren machen den größten Prozentsatz aus. Sie sind allerdings in dem angegebenen Zeitraum von 45,1 % auf 39,1 % gesunken, dafür sind die jugendlichen Arbeiterinnen von 14–16 Jahren von 14,9 % auf 20,1 % gestiegen. Die Erklärung hierfür

[1]) Nach den Katastern der Gewerbeinspektion Bielefeld berechnet.

liegt wohl in dem Umstand, daß wegen der raschen Ausdehnung der Betriebe viele Lehrmädchen eingestellt werden, während man früher die Ausbildung der Lehrmädchen mehr den Nähstuben überließ. Als eine sehr erfreuliche Tatsache ist festzustellen, daß jugendliche Arbeiter unter 14 Jahren in Betrieben überhaupt nicht zur Verwendung kommen. Auch in der Heimarbeit gibt die Wäscheindustrie fast keine Gelegenheit für Kinderbeschäftigung.

Die fortschreitende, zuweilen sehr rasche Ausdehnung der Industrie hat einen ständig fühlbaren Arbeiterinnenmangel erzeugt. Alle weiblichen Arbeitskräfte, die einigermaßen Neigung und Geschick zu irgend einer Tätigkeit der Wäscheindustrie haben, werden von ihr absorbiert. Die Folge davon ist, daß andere Industrien, z. B. die Spinnerei und Weberei, gezwungen sind, aus den ostdeutschen Provinzen weibliche Arbeitskräfte heranzuziehen, von denen die intelligenten und geschickten auch bald wieder zur Wäscheindustrie übergehen, zumal diese Arbeit sauberer und lohnender ist. Auch glauben sie dadurch auf eine sozial höhere Stufe zu gelangen; denn bei den weiblichen Arbeitskräften in Bielefeld hat sich im Laufe der Jahre eine deutlich erkennbare soziale Abstufung herausgebildet. Von der untersten zur obersten Sprosse der Stufenleiter folgen aufeinander Spinnerinnen, Weberinnen, Kakesarbeiterinnen, Wäscherinnen, Plätterinnen, Näherinnen, Zuschneiderinnen, Direktricen.

In sozialer Hinsicht rekrutieren sich die Betriebsarbeiterinnen aus Töchtern verschiedener Industriearbeitergruppen, kleiner Handwerker, kleiner Beamten und kleiner Landwirte, für Anfertigung feinster Konfektion und Stickerei und für Direktricenposten auch aus dem besseren Mittelstand.

Die **Lehrzeit** für Zuschneider, Näherinnen und Plätterinnen wird durch einen Lehrvertrag geregelt, der bei den 14 größten Herrenwäschefabriken, die beim Streik im Jahre 1910 mit der Arbeiterorganisation einen Tarifvertrag abgeschlossen haben, gleich ist.

Die Lehrzeit für Zuschneider soll betragen, 3 Jahre, wenn der Lehrling bis zum 16. Jahre eintritt, vom 16.—18. Jahre 2 Jahre und darüber hinaus 1 Jahr. Den Lehrlingen wird folgende Vergütung gewährt: den dreijährigen Lehrlingen im ersten Jahre 50 Pfg., im zweiten Jahre 1 M. und im dritten Jahr 1.50 M. pro Tag. Die zweijährigen Lehrlinge erhalten im ersten Jahre 0.75 M., im zweiten Jahre 1.25 M., die einjährigen Lehrlinge 1 M. pro Tag.

Die Lehrzeit der Näherinnen beträgt ein Jahr. Bei Mädchen

über 17 Jahre können günstigere Sondervereinbarungen getroffen werden. In den ersten 6 Wochen erhalten die Lehrmädchen keine Entschädigung. Der danach beginnende Verdienst beträgt bis zum Schluß des ersten Jahres 0.50 M. für den Arbeitstag. Nach der Lehrzeit treten die geltenden Stücklöhne in Kraft.

Die Lehrzeit der Plätterinnen beträgt 8 Wochen und ist unentgeltlich. Die Lehrmädchen sind verpflichtet, nach der Lehrzeit noch 1 Jahr und 10 Monate bei der Firma als Plätterinnen nach den geltenden Stücklöhnen zu arbeiten.

Für Näherinnen und Plätterinnen geschieht das Anlernen in der Weise, daß einer geschickten und erfahrenen Arbeiterin ein Lehrmädchen zugewiesen wird. Die von diesem geleistete Arbeit, meist Vorrichtearbeit und Hilfsdienste, wird der Lehrmeisterin gutgeschrieben, wofür sie dem Lehrmädchen die vereinbarte Vergütung von 0,50 M. für den Tag auszuzahlen hat.

Das Plätten ist anstrengender als das Nähen. Deshalb stehen die Lehrmädchen der Plätterei meist schon im 17. oder 18. Jahre, während die der Näherei sofort nach Beendigung der Schulzeit in die Lehre treten.

Ohne jede Einheitlichkeit ist die Lehrzeit der Näherinnen in den Damen- und Kinderwäschefabriken, in den Aussteuergeschäften, Nähstuben und Lohnplättereien. Es kommen dort Lehrzeiten von 1½, 2, auch 2½ Jahre vor mit und ohne Lehrgeld oder Entschädigung. Die Zuschneiderinnen und Direktricen für die Aussteuergeschäfte werden gewöhnlich in den größeren Nähstuben ausgebildet, deren Lehrzeit auch sehr verschieden ist. In einem Aussteuergeschäft wurde angegeben, daß die Lehrzeit der Näherinnen 1½ Jahr unter der Bedingung dauert, daß sie dann noch ½ Jahr in Arbeit bleiben. Sie lernen nicht nur alle Arbeit nähen, sondern auch zuschneiden. Im ersten Halbjahr bekommen sie 0.50 M., im zweiten Halbjahr 0.75 M. und im zweiten Jahr 1 M. für den Arbeitstag.

In einer Nähstube ist eine Lehrzeit von 1½ Jahren festgesetzt. Sechs Wochen lang erhalten die Lehrmädchen keine Entschädigung, dann 0.50 M. für jeden Tag. Nach Beendigung der Lehrzeit bekommen sie entweder Wochenlohn, oder sie werden nach feststehenden Akkordsätzen bezahlt. Diejenigen, welche Zuschneiden mit lernen wollen, haben eine Lehrzeit von 2½ Jahr, für Zuschneiden allein von einem Jahr durchzumachen und müssen 75 M. Lehrgeld bezahlen. Eine andere Nähstubeninhaberin verlangt für ¼ Jahr Zuschneidelehrzeit 60 M.

In einer Lohnplätterei bezahlen die Lehrmädchen 20 M. für eine sechswöchentliche, 40 M. für eine vierteljährliche Lehrzeit. Lernen sie ein halbes Jahr, brauchen sie nichts zu zahlen, bekommen aber auch keine Vergütung. In einer anderen Lohnplätterei werden Lehrmädchen nur angenommen, wenn sie sich für ein halbes Jahr ohne gegenseitige Ansprüche verpflichten.

---

1. Die Arbeitsbedingungen.

In allen Betrieben, die mehr als 10 Arbeiter beschäftigen, ist das Arbeitsverhältnis auf Grund von Arbeitsordnungen gemäß § 134a der Gewerbeordnung geregelt, die jeder neu eintretende Arbeitnehmer durch Namensunterschrift anerkennen muß. Die Arbeitsordnung einer großen Herrenwäschefabrik enthält folgende Bestimmungen:

Die Kündigungsfrist ist beiderseits eine 14tägige. Die Kündigung kann nur am Lohntage bis morgens 10 Uhr bei dem Inhaber oder dessen Stellvertreter erfolgen. Für Personen, welche im festen Monatsgehalt stehen, beträgt die Kündigungsfrist 6 Wochen. Die Kündigung ist an einen bestimmten Tag nicht gebunden.

Arbeitszeit.

Die tägliche Arbeitszeit ist:

a) Für die Näherei und Plätterei von Montag bis einschließlich Freitag von 7 Uhr morgens bis 6½ Uhr abends.

Pausen: Vormittags von 9—9¼ Uhr, mittags von 12—1½ Uhr, nachmittags von 3½—3¾ Uhr.

Am Sonnabend und Tagen vor gesetzlichen Feiertagen von 7 Uhr morgens bis 2¾ Uhr mittags.

Pausen: Vormittags von 9—9¼ Uhr, mittags von 12—12½ Uhr.

b) Für die Wäscherei von Montag bis einschließlich Freitag von 6½ Uhr morgens bis 6 Uhr abends.

Am Sonnabend und Tagen vor gesetzlichen Feiertagen von 6½ Uhr morgens bis 2¼ Uhr nachmittags. Die Pausen sind dieselben wie in der Näherei und Plätterei.

c) Für die Zuschneiderei von Montag bis einschließlich Freitag von 7½ morgens bis 7 Uhr abends.

Pausen: Vormittags von 9½—10 Uhr, mittags von 12¼—2 Uhr, nachmittags von 4—4¼ Uhr.

Am Sonnabend und an Tagen vor gesetzlichen Feiertagen von 7 Uhr morgens bis 2¾ Uhr nachmittags.

Pausen: Vormitags von $9^1/_2 - 9^3/_4$ Uhr, mittags von $12 - 12^1/_2$ Uhr.

Die Arbeitszeit endet in allen Abteilungen an den Vorabenden vor Ostern, Pfingsten und Weihnachten mittags 12 Uhr.

Jeder Arbeitnehmer ist innerhalb der vom Gesetz gezogenen Grenzen zu Überstundenarbeit verpflichtet. Überstunden werden mit 10 Pfg. für die Stunde besonders vergütet. Um die Arbeiter zu Überstundenarbeit im Betriebe zurückhalten zu können, ist der Fabrikant gezwungen, ein Gesuch an die Gewerbeinspektion zu richten. Erstreckt sich das Gesuch auf einen Zeitraum von längstens zwei Wochen, so ist die Gewerbeinspektion zuständig, die Genehmigung zu erteilen. Der Antrag ist schriftlich zu stellen und muß den Grund, aus welchem die Erlaubnis nachgesucht wird, die Zahl der in Betracht kommenden Arbeiter, das Maß der Längerbeschäftigung, sowie den Zeitpunkt, für welche dieselbe stattfinden soll, enthalten. Auch sollen die Geburtsdaten, die Namen der Arbeiterinnen, die Art der Beschäftigung, Beginn und Ende der regelmäßigen Beschäftigung und die Pausen angegeben werden.

Die oben angeführten Arbeitszeiten werden fast in allen Groß- und Mittelbetrieben eingehalten. Es beträgt also die durchschnittliche Arbeitszeit $9^1/_2$ Stunden, an Sonnabenden und den Tagen vor gesetzlichen Feiertagen 7 Stunden.

Um die Ordnung in den Betrieben aufrecht zu erhalten, werden Strafgelder erhoben. Für Verspätungen bis zu 15 Minuten sind 10 Pfg., bis zu 1 Stunde 25 Pfg., für noch größere Verspätungen 50 Pfg. Strafe zu zahlen. Für Unordnungen jeder Art und für nicht ordnungsgemäßes Betragen wird die Strafe auf 50 Pfg. festgesetzt. Die Strafen werden von den Betriebsleitern verhängt und in ein Buch eingetragen. Glaubt sich jemand ungerecht bestraft, so steht ihm die Berufung an den Fabrikbesitzer zu. Die Strafgelder werden zu Unterstützungen hilfsbedürftiger Arbeitnehmer des Betriebes verwandt. Anträge auf Unterstützung sind schriftlich an die Firma zu richten.

---

2. Die Lohnverhältnisse.

Die weitaus größte Anzahl der Beschäftigten erhält Stücklohn, der in den Fabriken nach den für jedes Unternehmen besonders vereinbarten Tarifen jede Woche aufgerechnet und am Freitag ausgezahlt wird. Die Wäscherinnen und Stärkerinnen erhalten Stunden- oder Wochenlohn, das Aufsichtspersonal Monatsgehalt, die Zu-

schneider teils Stücklohn, teils Monatsgehalt. Auch kommt eine Art Gruppenakkord zwischen Lehrmeisterinnen und Lehrmädchen in der Näherei und Plätterei vor.

Bei rechtswidriger Auflösung des Arbeitsverhältnisses durch den Arbeitnehmer ist der rückständige Lohn bis zum Betrage des durchschnittlichen Wochenlohns verwirkt. Außer den gesetzlichen Abzügen für Arbeiterversicherungen werden am Lohne die Beträge verhängter Strafen gekürzt. Für jeden durch den Arbeitnehmer verursachten Schaden steht dem Arbeitgeber der rechtliche Anspruch auf Ersatz zu. Erfolgt die Anfertigung fehlerhafter Stücke, so hat dafür der Arbeitnehmer auf Lohn keinen Anspruch.

In der Herrenwäschefabrikation und Engroskonfektion bestehen schon seit einer langen Reihe von Jahren Tarife, da immer wiederkehrende Massenartikel hergestellt werden. Es sind Fabriktarife, die nach der Eigenart jedes Unternehmens verschieden sind. Beim Streik im Jahre 1910 wurde von der Arbeitnehmerorganisation für die gesamten Herrenwäschefabriken ein einheitlicher Tarif gefordert. Die Vereinheitlichung scheiterte an den zu großen Unterschieden bei den einzelnen Tarifen. Wir führen im folgenden die Tarife zweier Herrenwäschefabriken an, um zu zeigen, wie verschieden sie in der Zahl der Positionen und in den festgesetzten Lohnsätzen für die einzelnen Artikel sind.

1. Lohntarif.

Zuschneidelöhne.

Stehkragen, eckig	5 Pfg.
„ abgerundet	5½ „
„ Schnabel	5½ „
„ „ abgerundet	6 „
„ Kläppchen mit Spiegel	6½ „
„ „ abgerundet mit Spiegel	7 „
„ Hohlkläppchen rund, Schnabel eckig . . .	6½ „
„ „ „ „ abgerundet .	7 „
Umlegekragen, spitze Ecken.	8 „
Stehumlegekragen, Oberkragen eckig	9 „
„ „ abgerundet	9½ „
Halbstehumlegekragen „ eckig	8½ „
„ „ abgerundet	9 „
Manschetten, eckig	7½ „
„ halbrund	8 „

Manschetten, ganz rund . . . . $8^1/_2$ Pfg.
„ eckig mit Lasche und halbem Spiegel . . 9 „
$7^1/_2$ 1 $^1/_2$
Ansatzmanschetten, eckig, Einlage abschneiden . . . . $7^1/_2$ „
„ abgerundet „ „ . . . . 8 „
Große Posten (50 Dutzend aus einer Lage) 1 Pfg. weniger.

Allgemeine Bemerkungen.

Vorstehende Lohnsätze verstehen sich einschließlich Ausschlagen der Knopflöcher, sowie Binden.

Aufspannen ist in diesen Löhnen nicht einbegriffen.

Hemden.

Aufspannen und Binden ist in den Löhnen einbegriffen. Einsätze werden fertig geschnitten geliefert.

Weiße Hemden.

1—3 Dtz. für das Dtz. .	30 Pfg.	Hand- und Halsbündchen werden fertig geliefert.
$3^1/_{12}$—6 Dtz. „ „ „ .	26 „	
$6^1/_2$—20 Dtz. „ „ „ .	24 „	
Posten über 20 Dtz. f. d. Dtz.	22 „	
$^1/_{12}$—$^1/_2$ Dtz. f. d. Kommission	25 „	
$^7/_{12}$—$^{11}/_{12}$ Dtz. „ „	30 „	

Bunte Hemden.

		Halsbund	Handbund	Ans.-M.
1—3 Dtz. für das Dtz. . .	40 Pf.	4	7	13
$3^1/_{12}$—6 Dtz. „ „ „ . .	35 „	4	7	13
$6^1/_4$—20 Dtz. „ „ „ . .	35 „	3	6	12
Posten über 20 Dtz. f. d. Dtz.	30 „	2	4	10
$^1/_{12}$—$^1/_2$ Dtz. für die Kommission	35 „	2	5	8
$^7/_{12}$—$^{11}/_{12}$ „ „ „	45 „	3	6	11

Lose Manschetten (also nicht Ansatzmanschetten) eckig 1 Pfg., ganz rund 2 Pfg. mehr.

Die Einlagen für Hand- und Halsbündchen, ebenso die Einlagen für Manschetten werden fertig geschnitten dazu geliefert.

Nählöhne.

Einsätze:

Einsätze, einmal durch, für Hemdeneinsätze . . . . . . $8^1/_2$ Pfg.
„ „ „ Piqué glatt und gemustert . . 15 „
„ „ „ Falten glatt und gemustert . . 10 „

Oberhemden:

	Heimarbeiter	Betriebsarbeit.
Oberhemden, ohne Beinecken, ohne Schlitzbesatz .	2,40 M.	2,70 M.
„ mit „ „ „	2,65 „	2,95 „
„ „ „ einseitigem „	3,25 „	3,60 „
„ „ „ doppeltem „	3,60 „	3,80 „
sämtliche Nähte niedergesteppt.		4,80 „
„ nach Maß		6,— „
Für Handknopflöcher per Dtz. mehr		—,15 „
Sporthemden		5,40 „
Für Hemden mit Ärmelmanschetten mehr . .		1,80 „
„ 1 Dtz. Ärmelmanschetten		2,40 „

Einsteppen:

Gewöhnl. runde Form	—,80 „
Offener Schlitz	1,20 „
Für einzelne Kommissionen von $1/_{12}$—$1/_4$ Dtz. .	—,90 „

Manschetten:

Manschetten, ohne Tasche 11—12½ cm, farbig .	—,63 „
„ „ „ „ „ Baumwolle	—,65 „
„ „ „ „ „ Leinen .	—,70 „
„ mit „ mit Spiegel	1,— „
Ansatzmanschetten	—,50 „
„ seidene	—,60 „
Ganze seidene Manschetten	—,90 „

Serviteurs:

Serviteurs, kleine Form 137 K u. 137 3 N u. 4fach . .	60 Pfg.
„ mittellange Form 137 3 u. 4fach	68 „
„ lange „ 121	75 „
„ farbige „ 137	65 „
„ „ „ 121	75 „
Zuschlag für Sattel ohne Schutzklappe	20 „
„ „ Seitenteile	25 „

Kragen:

Fischkragen 4fach	46 „
Rollkragen 4fach	58 „
Kläppchenkragen 5fach, mit Spiegeln (bill.)	83 „
„ „ „ M. P.	88 „
Rollkläppchenkragen 4fach	75 „
„ 5fach	80 „

Glatte Stehkragen 4fach . . . . 48 Pfg.
Umlegkragen . . . . 60 „
Stehumlegkragen . . . . 78 „

Für Fischkragen, Rollkragen, glatte Stehkragen und 5fach 5 Pfg. mehr.

Sportkragen ohne Zelluloid 87 Pfg.
„ mit „ 1,10 M.

Plättlöhne.

Kragen:

Fischkragen aller Sorten	20 Pfg.
Rollkragen, billige Sorten bis inkl. 6 cm Höhe . . .	23 „
„ „ „ „ über 6 „ „ . . .	23 „
„ bessere „M.P.„ inkl. 6 „ „ . . .	25 „
„ „ „ „ „ über 6 „ „ . . .	27 „
Kläppchenkragen, billige Sorte bis inkl. 6 cm. Höhe . .	34 „
„ bessere „M.P.„ „ 6 „ „ . .	36 „
Hohlkläppchenkragen, billige Sorte für alle Höhen . . .	34 „
„ bessere „ „ „ „ . . .	37 „
Glatte Stehkragen, billige Sorte bis inkl. 6 cm Höhe .	22 „
„ „ „ „ über 6 „ „ .	24 „
„ „ bessere „M.P. bis inkl. 6 „ „ .	24 „
„ „ „ „ „ über 6 „ „ .	26 „
Umlegkragen, billige Sorte	45 „
„ bessere „	50 „
Stehumlegkragen, billige Sorte für alle Höhen	45 „
„ bessere „ „ „ „	55 „
Amerikanerkragen, billige „	41 „
„ bessere „	50 „

Bei Inbetriebsetzen von Rundmaschinen werden 5 Pfg. gekürzt.

Oberhemden:

Oberhemden glatte, billige Sorte, 3fach	19 „
„ „ bessere „ 4 „	22 „
„ Kordel, billige „ 4 „	20 „
„ „ bessere „ 4 „	23 „
„ Mittelfalte, billige „ 3 „	20 „
„ „ bessere „ 4 „	23 „
„ Falten, billige „ 3 „	20 „

Oberhemden, Falten, bessere Sorte, 4fach . . . . . . 25 Pfg.
" gestickt, glatt, billige Sorte, 3fach . . . . . 20 "
" " " bessere " 4 " . . . . . 23 "
" " Falten, alle Sorten . . . . 25 "
" Piqué, glatt, steif . . . . 24 "
" " weich, „Großfürst" . . . . 23 "
" " " alle anderen Sorten . . . . . 22 "
" " Falten, steif . . . . 25 "
" farbig, gewaschen, mit Manschetten . . . . 23 "
" " " ohne " . . . . . 20 "
" " ungewaschen, mit " . . . . . 21 "
" " " ohne " . . . . . 18 "
Für Anknöpfen der Manschetten . . . . 1 "
Vorn geschlossen weniger per Stück . . . . 2 "
Mit weißen Manschetten mehr per Stück . . . . . . 4 "
Nachthemden mit Seitenfalten . . . . 12 "

Serviteurs:

Serviteurs, kurze Form 137 K u. 137 N glatt, billige Sorte 32 "
" " " " " " " " bessere " 37 "
" " " " " " " " Falten, steif, bill. " 37 "
" " " " " " " " " " beff. " 42 "
" " " weich, Piqué, Handarbeit . . . 55 "
" mittellange Form 137, glatt, billige Sorte . . 40 "
" " " " " bessere " . . 45 "
" " " " Falten, steif, bill. " . . 45 "
" " " " " " beff. " . . 50 "
" " " Piqué, Falten, weich, Handarbeit 65 "
" große Form 121, glatt, billige Sorte . . . 48 "
" " " " " bessere " . . . . 53 "
" " " " " Falten, steif, billige Sorte 50 "
" " " " " " " bessere " 55 "
" " " " Piqué, Falten, Handarbeit . 75 "
" farbig, mittellang . . . . 25 "
" " lang . . . . 40 "
Für Sattelserviteurs Zuschlag . . . . 2 "

Manschetten:

Manschetten mit Lasche für alle Qualitäten . . . . . 45 "
" ohne " Baumwolle . . . . 36 "

Manschetten ohne Lasche, Leinen	40 Pfg.
„ farbig, gerundet	32 „
„ „ nicht gerundet	28 „
Chemisettes, Falten, alle Sorten	75 „

2. Lohntarif.

Nählöhne.

Kragen:

	fertig	nähen	steppen	ketteln	
Fischkragen	62	45	13	4	Pfg.
Stehkragen	62	45	13	4	„
Rollkragen	73	53	15	5	„
Kläppchenkragen	86	63	18	5	„
Rollkläppchen	78	58	15	5	„
Stehumlegkragen	94	75	15	4	„
Stehumlegkragen aus einem Stück . . .	80	60	15	5	„
Umlegkragen	69	50	15	4	„
„ englisch	74	55	15	4	„
Leokragen	84	60	20	4	„
Kragen einmal breit steppen			5		„
„ mehrmals gesteppt für jede Naht			4		„
Damenkragen mit Sattel	64	50	10	4	„
Matelotkragen	64	50	10	4	„
Kragen fünffach		5			„
„ mit Spiegel		5			„
„ laut Muster		5			„
Knabenkragen, Stehkragen	53	40	10	3	„
„ Rollkragen	64	48	12	4	„
„ Stehumlegekragen . . .	81	65	12	4	„
Stehkragen zum Ansetzen	53	40	10	3	„
Rollkragen „ „	63	48	12	3	„
Kläppchenkragen „ „	68	53	12	3	„
Umlegekragen „ „	58	45	10	3	„
Stehumlegekragen „ „	80	65	12	3	„
Sportkragen mit Band	85				„

Manschetten:

	fertig	nähen	steppen	ketteln	
Manschetten, weiß	81	60	15	6	„
„ „ mit Lasche	96	70	20	6	„
„ bunt	76	55	15	6	„
„ „ mit Lasche	86	65	15	6	„

Serviteurs weiß:

	fertig	nähen u. steppen	ketteln
Serviteurs, kurz 25 cm	58	50	10 Pfg.
„ halblang	70	60	10 „
„ lang mit Latz	90	80	10 „
„ mit Sattel mehr	20	20	„
„ „ Seitenteilen mehr . .	20	20	„
„ „ Sattel u. Seitenteilen mehr	40	40	„
„ „ Schlaufe mehr . . .	5	5	„
Armlochserviteurs	2,10 M.	2,00 M.	10 „
Chemisettes	1,00 „	90	10 „
„ mit Schutzklappe	1,05 „	95	10 „
„ für Knaben	73	65	8 „
Knabenserviteurs mit Kragen . . .	70	60	10 „

Serviteurs bunt:

Serviteurs, kurz	58	50	8 „
„ halblang	70	60	10 „
„ lang inkl. Hosenlatz . . .	90	80	10 „
„ mit festen Umlegekragen aus einem Stück ohne Sattel .	1,00 M.		
„ mit festem Umlegekragen aus einem Stück mit Sattel . .	1,20 „		
Für die zweite Steppnaht, kurz oder halblang mehr		8	„
Für die zweite Steppnaht, lang mehr		10	„

Einsätze:

Leinen u. Baumwolle, Falten, 1mal durch	9	Pfg.
„ „ „ Kordel, „ „	18	„
Ripspiquéfalten „ „	$13^1/_2$	„
Fantasiefalten „ „	$13^1/_2$	„

Glatt:

Leinen u. Baumwolle inkl. Füttern .	27	„
Kordel im Rand inkl. Füttern . . .	30	„
Piqué-Rips u. Fantasie inkl. Füttern	36	„
Bei Falten u. Kordel einsetzen „	18	„ extra.

Bunt:

Einmal durch	9	„
Bis zu 3 Falten, gefüttert, also für 1, 2 und 3 Falten	55	„

Hemden.

Weiß:	Betrieb	Heimarb. Bielefeld	Heimarb. Auswärts
Für Grossisten in drei Qualitäten . . .	2,55	2,55	2,30 M.
Ohne Beinecken, ohne Schlitzbesatz . . .	2,85	2,85	2,60 „
„ „ mit „ . . .	3,30	3,15	2,90 „
Mit „ ohne „ . . .	3,30	3,15	2,90 „
„ „ mit „ . . .	3,60	3,45	3,20 „
Maßhemdem in bester Ausführung mit niedergesteppten Nähten inkl. Handlöcher, Handqueder mit Maschinenlöchern . .	5,50		„
Für sonstige Maßhemden auf Lagerhemden mehr	–,50		„
Bunt:			
Ohne Beinecken, ohne Schlitzbesatz . . .	2,75	2,75	2,50 „
„ „ mit „ . . .	3,30	3,15	2,90 „
Mit „ ohne „ . . .	3,30	3,15	2,90 „
„ „ mit „ . . .	3,60	3,45	3,20 „
Maßhemden in bester Ausführung mit niedergesteppten Nähten inkl. Handlöcher, Handqueder mit Maschinenlöchern . .	5,50		„
Für sonstige Maßhemden auf Lagerhemden mehr	–,50		„

Einsteppen (inkl. Hosenlatz nähen):

Weiße, gewöhnliche Form für Grossisten	70 Pfg.
„ „ „	80 „
„ „ „ mit geschl. Schlitz	80 „
„ „ „ „ off. „	1,10 M.
Bunte, gewöhnliche Form	85 Pfg.
„ helle Dessins, einmal Futter extra	1,00 M.
„ eckige Form mit Spiegel	85 Pfg.
Hosenlatz nähen	10 „
Halsqueder nähen	25 „
„ „ für Grossistenhemden	22 „
Handqueder „	25 „
Manschetten zum Ansetzen	50 „
Stehkragen „ „	50 „
Umlegekragen „ „	60 „
Manschetten, bunt, zum Ansetzen	50 „
Knabenmanschetten „ „	40 „

Plättlöhne.

(Hemden, geschlossen 2 Pfg. weniger.)

Hemden weiß (offen):

Glatt	Stück	21	Pfg.
Kordel	„	22	„
Mittelfalte	„	22	„
10 Falten	„	24	„
Kordelfalten	„	25	„
Einreihig gestickt	„	22	„
Gestickte Falten	„	25	„
Vollgestickt	„	24	„
Piqué glatt, steif	„	23	„
„ Falten, steif	„	24	„
„ „ weich	„	22	„
Mit festen Manschetten mehr	„	4	„
„ „ Stehkragen und Manschetten	„	35	„
„ „ Umlegekragen „ „	„	38	„
Weiß mit buntem Einsatz, ohne „	„	21	„
„ „ „ „ mit „	„	24	„

Hemden farbig:

Mit Einsatz, ohne Manschetten	„	18	„
„ „ mit „	„	21	„
Ungefüttert, ohne „	„	17	„
„ mit „	„	20	„
Auf Seide inkl. Halsqueder und Manschetten stärken	„	21	„
„ „ „ „ „ Handqueder „	„	18	„
Nachthemden gewaschen, ohne Kragen	„	12	„
„ „ mit „	„	15	„
„ ungewaschen, übergeplättet	Dtz.	75	„
Taghemden gewaschen, ohne Manschetten	Stück	12	„
„ „ mit „	„	15	„
„ ungewaschen, übergeplättet	Dtz.	60	„
„ und Nachthemden, Rumpf ganz geplättet mehr	„	30	„
Glatt, hart, ohne Menschetten	„	19	„
„ „ mit „	„	22	„
Falten hart, ohne „	„	20	„
„ „ mit „	„	23	„

Knabenhemden:

Glatt	Stück	17	Pfg.
Kordel	„	18	„
Falten	„	18	„
Gestickt	„	18	„
Mit Manschetten mehr	„	2	„

Serviteurs, weiß, halblang bis 36 cm:

Glatt, dreifach	Dtz.	50	„
„ vierfach	„	60	„
Falten dreifach	„	60	„
„ vierfach	„	70	„
Mittelfalte dreifach	„	55	„
„ vierfach	„	65	„
Gestickt	„	75	„
Piqué weich	„	60	„
„ steif	„	74	„

Serviteurs, weiß, lang mit Latz:

Glatt, dreifach	„	60	„
„ vierfach	„	70	„
Falten „	„	80	„
Gestickte Falten	„	90	„
Piqué weich	„	80	„
„ steif	„	80	„
Mit Sattel mehr per	„	10	„
„ Seitenteilen mehr per	„	10	„

Serviteurs, bunt:

Halblang, steif	„	50	„
„ weich	„	50	„
Lang mit Latz, steif	„	60	„
„ „ „ weich	„	60	„
Mit Sattel per Dtz. mehr		10	„
„ Seitenteilen per Dtz. mehr		10	„
Nur anplätten	„	25	„
Fertig machen, ohne Queder	„	10	„

Chemisettes:

Glatt	Dtz.	80	Pfg.
Kordel	„	90	„
Falten und gestickt	„	90	„
„ gestickt	„	100	„
Mit Stehkragen per Dtz. mehr		35	„
„ Umlegekragen „ „ „		50	„
Offen, ohne Kragen „ „ „		20	„
Knaben-Serviteurs mit Stehkragen	„	80	„

Kragen:

Fischkragen	„	32	„
Stehkragen	„	35	„
Rollkragen	„	38	„
Rollkläppchenkragen	„	40	„
Kläppchenkragen	„	42	„
Stehumlegekragen	„	65	„
Umlegekragen	„	50	„
Englische Umlegekragen	„	55	„
Weiche Sportkragen	„	15	„
Knabenkragen mit Sattel	„	50	„
Matelotkragen	„	40	„
Kragen laut Muster mehr	„	5	„
„ von 48 cm ab mehr	„	5	„
„ unter 35 cm weniger	„	5	„
Muster mit Stern mehr	„	5	„
Farbige Kragen weniger	„	3	„

Manschetten:

Weiß	„	64	„
Bunt	„	50	„
Bunt, vorplätten	„	20	„
„ runden	„	10	„

Diese Löhne verstehen sich für Vor- und Trockenplätten, Runden ꝛc. mit der Hand. Für Trockenplätten mit der Maschine werden abgesetzt

Für Kragen . .	2 Pfg.	Für Serviteurs .	4 Pfg.
„ Manschetten .	4 „	„ Vorhemden .	5 „

Um die Unterschiede der beiden Tarife nur in einigen Beispielen zu zeigen, weisen wir darauf hin, daß der erste Tarif 86 Lohnsätze

für Kragennähen bei 26 Kragensorten aufführt. Der zweite dagegen 11 Lohnsätze für 11 Kragensorten. Dabei differieren die Nählöhne z. B. für Fischkragen zwischen 62 und 46 Pfg., für Stehkragen zwischen 62 und 48 Pfg. pro Dutzend. Das ist ein Unterschied von 35 %. Für die besten Oberhemdenqualitäten zahlt die eine Firma 5,50 M., die andere 4,80 M. pro Dutzend, also 15 % weniger. Die Entlohnung der Näharbeit für Oberhemden außerhalb der Betriebe ist in beiden Tarifen auch verschieden. Während nach dem ersten Tarif den Heimarbeitern in Bielefeld für einige Qualitäten dieselben Löhne bezahlt werden wie im Betrieb, für auswärtige dagegen 25 Pfg. weniger pro Dutzend, so bekommen nach dem zweiten Tarif alle Heimarbeiter 30 Pfg. weniger als die Betriebsarbeiter. Dort sind 47 Positionen für Heimarbeit aufgeführt, hier nur 13.

Für Plätten von Fischkragen zahlt die eine Firma 32 Pfg., für Stehkragen 35 Pfg. für das Dutzend, die andere 20 bezw. 22 Pfg., also 60 bezw. 59 % weniger. Diese Unterschiede lassen sich nur erklären aus der Verschiedenartigkeit der Qualitäten und der mehr oder weniger großen Sorgfalt, die für die auszuführende Arbeit verlangt wird.

Die folgende Übersicht soll die Anzahl der Lohnsätze in drei verschiedenen Betrieben veranschaulichen.

	1. Fabrik	2. Fabrik	3. Fabrik.
Näherei	253	205	46
Plätterei	141	96	64
Zuschneiderei	76	20	51

Erreichte Löhne.

Von einer der größten Herrenwäschefabrik wurde mir eine Aufstellung der täglichen Löhne der verschiedenen Arbeiterkategorien zur Verfügung gestellt. Sie werden sämtlich nach Akkordsätzen erzielt und sind nach der Anzahl der Jahre angeordnet, welche die Arbeiter und Arbeiterinnen im Betriebe beschäftigt waren.

Zuschneiderei.

ca. 1 Jahr	2–3 Jahre	4–6 Jahre
3,87 M.	4,13 M.	5,47 M.
4,31 „	4,68 „	6,10 „
4,57 „	5,00 „	6,20 „
	6,00 „	6,59 „

Näherei.

1—2 Jahre	3—4 Jahre	5 Jahre
1,51 M.	2,20 M.	2,58 M.
2,12 „	2,30 „	2,68 „
2,32 „	2,44 „	3,36 „
2,50 „	2,74 „	3,41 „
3,00 „	3,93 „	
	3,94 „	

Plätterei.

1—3 Jahre	4—5 Jahre	6—8 Jahre
1,46 M.	2,28 M.	3,12 M.
2,10 „	2,65 „	3,29 „
2,12 „	2,85 „	3,50 „
2,46 „	3,24 „	4,17 „
2,71 „		2,28 „
2,91 „		

Nach dieser Aufstellung schwanken die Tagesverdienste in der Zuschneiderei zwischen 3,87 M. und 6,59 M. oder um 70 %, in der Näherei zwischen 1,51 M. und 3,94 M. oder um 161 %, in der Plätterei zwischen 1,46 M. und 4,17 M. oder um 186 %. Das ergibt einen Durchschnittstagesverdienst für die Zuschneider von 5,17 M., für die Näherinnen und Plätterinnen von je 2,74 M., einen Durchschnittswochenverdienst für die Zuschneider von 31,02 M., für die Näherinnen und Plätterinnen von 16,44 M. Danach würden im Jahre die Zuschneider im Durchschnitt auf 1613,04 M., die Näherinnen und Plätterinnen auf 854,88 M. kommen. Diese Zahlen sind etwas zu hoch, da die an Sonnabenden und den Tagen vor gesetzlichen Feiertagen verkürzte Arbeitszeit nicht berücksichtigt ist.

Eine mittelgroße Herrenwäschefabrik von etwa 100 Arbeitern stellt mir folgende Übersicht der Wochenlöhne von Plätterinnen und Näherinnen mit verschiedenem Fleiß und Geschicklichkeit zur Verfügung für die Zeit vom 1./7. bis 31./12. 1911.

Wochenlöhne der Plätterinnen.

1. Vom 1./7. bis 30./9. 1911.

1. Plätterin,	2. Plätterin,	3. Plätterin,	4. Plätterin,	5. Plätterin.
13,74 M.	14,18 M.	18,77 M.	13,01 M.	13,76 M.
16,57 „	15,92 „	19,89 „	15,09 „	18,32 „
14,32 „	15,72 „	16,14 „	13,44 „	10,15 „
17,21 „	14,42 „	13,94 „	16,89 „	16,37 „
17,32 „	17,98 „	19,42 „	16,11 „	17,86 „
17,30 „	15,— „	22,04 „	15,55 „	17,66 „
10,40 „	17,44 „	24,60 „	19,58 „	12,78 „
12,74 „	17,24 „	16,12 „	18,52 „	13,66 „
18,58 „	15,80 „	17,61 „	17,62 „	16,51 „
18,48 „	19,80 „	23,96 „	15,43 „	17,57 „
18,15 „	20,95 „	23,49 „	16,94 „	18,49 „
15,21 „	13,52 „	19,62 „	13,78 „	14.15 „
16,32 „	10,12 „	26,24 „	16,71 „	15,39 „
206,34 „	208,09 „	261,85 „	208,67 „	202,67 „
Durchschnittlicher Wochenlohn:				
15,87 „	16,01 „	20,14 „	16,05 „	15,59 „

2. Vom 1./10. bis 31./12. 1911.

1. Plätterin,	2. Plätterin,	3. Plätterin,	4. Plätterin,	5. Plätterin.
15,50 M.	18,39 M.	27,35 M.	13,26 M.	17,13 M.
17,46 „	16,20 „	27,49 „	16,85 „	15,17 „
17,29 „	12,58 „	28,27 „	15,13 „	17,10 „
16,85 „	12,40 „	27,95 „	14,19 „	17,19 „
15,94 „	15,03 „	27,21 „	14,04 „	16,46 „
12,86 „	15,14 „	28,16 „	12,22 „	16,93 „
14,64 „	14,66 „	23,98 „	12,40 „	13,92 „
13,51 „	14,13 „	22,32 „	12,65 „	12,46 „
16,45 „	17,83 „	22,59 „	13,10 „	17,10 „
15,82 „	15,35 „	22,06 „	12,70 „	16,52 „
17,70 „	17,15 „	21,75 „	15,25 „	15,30 „
9,47 „	13,90 „	21,56 „	9,98 „	15,10 „
10,56 „	9,82 „	6,39 „	3,31 „	4,36 „
194,05 „	192,58 „	307,08 „	164,68 „	185,74 „
Durchschnittlicher Wochenlohn:				
14,93 „	14,81 „	23,62 „	12,67 „	14,29 „
Jahresverdienst:				
800,78 „	801,34 „	1137,84 „	746,70 „	776,82 „

Der Durchschnittsjahresverdienst beträgt 852,69 M., der Durchschnittswochenverdienst 16,40 M.

Wochenlöhne der Näherinnen.

1. Vom 1./7. bis 30./9. 1911.

1. Näherin,	2. Näherin,	3. Näherin,	4. Näherin,	5. Näherin,	6. Näherin.
24,90 M.	15,10 M.	14,00 M.	15,03 M.	14,10 M.	12,49 M.
20,51 „	15,65 „	16,79 „	19,23 „	22,11 „	18,71 „
20,05 „	14,87 „	11,22 „	21,14 „	20,34 „	14,19 „
22,72 „	16,11 „	8,80 „	25,57 „	22,72 „	19,06 „
22,71 „	12,52 „	12,58 „	19,93 „	20,32 „	19,62 „
28,58 „	16,94 „	15,69 „	16,43 „	18,66 „	21,47 „
28,56 „	18,16 „	12,70 „	15,62 „	20,61 „	26,02 „
29,52 „	20,85 „	16,66 „	18,79 „	12,35 „	22,92 „
29,44 „	16,21 „	13,04 „	17,56 „	19,64 „	16,70 „
31,41 „	19,37 „	12,73 „	19,61 „	22,07 „	18,14 „
30,31 „	17,28 „	14,69 „	18,54 „	20,43 „	20,02 „
24,30 „	17,33 „	11,74 „	16,29 „	17,24 „	16,50 „
22,26 „	17,96 „	14,17 „	17,25 „	18,40 „	16,82 „
335,27 „	218,35 „	174,81 „	240,69 „	248,99 „	244,66 „
Durchschnittlicher Wochenlohn:					
25,79 „	16,79 „	13,45 „	18,51 „	19,15 „	18,66 „

2. Vom 1./10. bis 31./12. 1911.

1. Näherin,	2. Näherin	3. Näherin,	4. Näherin,	5. Näherin,	6. Näherin.
24,22 M.	18,60 M.	15,04 M.	16,53 M.	23,64 M.	16,98 M.
26,60 „	11,60 „	9,57 „	15,40 „	17,15 „	8,05 „
30,13 „	14,26 „	8,40 „	19,60 „	20,70 „	18,84 „
26,32 „	15,20 „	15,61 „	17,53 „	18,71 „	16,72 „
27,10 „	16,89 „	14,69 „	16,80 „	21,43 „	17,03 „
21,40 „	9,55 „	17,83 „	15,96 „	17,67 „	14,96 „
23,64 „	15,28 „	14,05 „	18,55 „	19,62 „	16,71 „
20,02 „	13,35 „	12,07 „	15,42 „	14,70 „	14,80 „
27,64 „	17,45 „	15,20 „	19,42 „	20,48 „	20,35 „
27,40 „	16,65 „	11,85 „	19,48 „	13,88 „	23,73 „
28,62 „	15,19 „	8,48 „	19,65 „	22,87 „	22,67 „
19,38 „	11,63 „	8,20 „	12,27 „	14,03 „	16,91 „
17,06 „	9,68 „	4,80 „	13,03 „	10,56 „	5,78 „
299,53 „	185,33 „	155,79 „	219,64 „	235,44 „	222,63 „
Durchschnittlicher Wochenlohn:					
23,04 „	14,26 „	11,98 „	16,90 „	18,11 „	17,13 „
Jahresverdienst:					
1269,60 „	807,36 „	661,20 „	920,86 „	968,86 „	934,58 „

Die Jahresverdienste schwanken zwischen 661,20 M. und 1269,60 M. Die Berechnung ergibt einen durchschnittlichen Jahresverdienst von 927,11 M. und einen Durchschnittswochenlohn von 17,83 M.

Die Löhne sind deshalb für zwei Vierteljahre besonders aufgestellt, weil die Zeit vom 1./7. bis 30./9. die regelmäßig eintretende stille Zeit und vom 1./10. bis 31./12. der Zeitabschnitt des flottesten Geschäftsganges ist. Es ergibt sich aber, daß die Verdienste im letzten Vierteljahr niedriger waren, als im vorhergehenden, daß also die stille Zeit keinen Einfluß auf die Löhne der Betriebsarbeiter hatte. Der um weniges niedrigere Verdienst im letzten Vierteljahr hat seinen Grund in der größeren Zahl der Feiertage dieses Zeitabschnittes.

Die Meinung ist allgemein verbreitet, daß die Plätterinnen die höchsten Löhne verdienen. Unsere erste Aufstellung zeigt, daß sie mit den Näherinnen auf gleicher Stufe stehen, und die zweite, daß sie sogar um 1,43 M. durchschnittlichen Wochenverdienstes den Näherinnen nachstehen.

Die Zuschneider und Direktricen dieser Fabrik beziehen Monatsgehalt, der sich zwischen 80 und 160 M. bei den ersteren und zwischen 100 und 150 M. bei den letzteren bewegt.

Halbjahrslohntabelle
für 10 Plätterinnen einer anderen Herrenwäschefabrik bei 14tägiger Lohnzahlung.

1. Pl.	2. Pl.	3. Pl.	4. Pl.	5. Pl.	6. Pl.	7. Pl.	8. Pl.	9. Pl.	10. Pl.
M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.
35,33	26,37	35,55	30,31	26,70	24,69	26,76	14,56	26,25	18,87
28,59	24,71	27,99	25,65	21,03	21,57	22,18	13,69	19,65	13,03
36,17	19,41	35,36	18,48	26,24	26,60	25,25	14,54	20,77	17,26
8,71	7,28	37,65	23,10	28,58	26,25	28,09	18,30	23,01	28,17
3,20	28,31	33,35	30,51	21,03	22,83	24,29	14,90	19,90	18,07
15,50	22,18	29,12	29,60	22,43	19,76	19,73	12,40	24,67	19,73
30,95	21,88	38,35	29,34	26,16	23,57	32,76	17,82	26,50	18,52
23,77	23,—	38,48	30,25	26,18	22,41	32,76	16,07	37,96	17,—
39,90	23,35	41,—	30,57	27,46	18,24	33,46	17,83	20,67	22,70
34,77	20,59	40,73	29,31	33,10	34,27	15,15	31,46	51,90	23,22
40,73	37,11	27,06	40,27	18,20	19,05	20,33	51,29	27,58	21,32
48,75	28,10	40,52	21,99	20,47	28,64	48,75	34,56	34,08	24,37
28,53	22,28	32,13	22,66	29,57	19,64	12,91	17,26	16,42	29,81
357,90	306,47	457,25	351,95	327,45	257,52	343,32	274,68	338,41	272,87

Durchschnittlicher Wochenlohn:

13,77	11,79	17,59	13,54	12,59	9,90	13,20	10,56	13,02	10,50 M.

Jahresverdienst:

715,80	612,94	914,50	703,90	654,90	515,04	686,64	549,36	676,82	545,94 M.

Die Jahresverdienste schwanken zwischen 515,04 M. und 914,50 M. Das ergibt einen Durchschnittslohn von 657,58 M. pro Jahr und 12,64 M. pro Woche.

Halbjahrslohntabelle

für 10 Näherinnen und 2 Stärkerinnen einer Herrenwäschefabrik bei 14tägiger Lohnzahlung.

1. N.	2. N.	3. N.	4. N.	5. N.	6. N.	7. N.	8. N.	9. N.	1.Nück.	1.Stärk	2. St.
M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.
32,76	29,28	22,77	21,11	23,15	37,70	27,63	6,50	19,33	33,08	34,86	30,15
30,01	31,67	17,31	20,93	18,67	34,53	29,92	5,—	22,60	21,25	32,16	30,04
31,39	26,64	20,20	16,76	23,65	36,12	26,47	7,—	26,20	27,26	33,51	28,76
32,76	29,73	20,83	20,38	24,62	38,18	37,18	6,—	28,17	28,51	39,92	38,94
32,46	36,66	21,46	21,33	27,95	34,53	34,77	7,—	27,06	31,87	41,93	37,20
32,21	21,28	23,26	23,27	36,22	23,38	26,80	6,50	22,96	29,76	31,29	30,27
32,76	28,—	23,74	23,59	21,35	37,70	27,48	6,50	22,96	32,14	36,84	32,89
32,76	5,52	23,63	21,54	5,67	37,70	30,51	6,—	23,80	29,80	37,07	30,45
33,46	37,96	18,43	23,46	25,61	38,34	29,21	8,11	28,11	31,16	37,62	30,11
32,11	35,29	28,30	21,20	21,36	36,76	31,50	13,84	21,77	32,11	33,58	26,87
35,76	38,89	26,75	18,97	21,21	39,34	36,38	17,81	22,67	34,26	39,49	35,05
34,26	39,40	24,05	25,60	25,42	38,40	33,15	13,70	34,08	35,71	37,38	31,09
23,14	22,55	15,15	12,42	13,79	26,62	19,05	10,48	22,66	22,66	24,21	18,63
415,84	381,87	285,88	270,46	287,67	468,80	390,05	73,44	352,19	389,57	459,66	400,45

Durchschnittlicher Wochenlohn:

15,99	14,69	11,—	10,40	11,06	18,01	15,—	3,05	13,55	14,98	17,68	15,40

Jahresverdienst:

831,68	763,74	571,76	540,92	575,34	936,60	780,10	146,88	704,38	779,14	919,32	800,90

Die Jahresverdienste der 10 Näherinnen bewegen sich zwischen 146,88 M. und 936,60 M. Der niedrige Verdienst von 146,88 M. ist durch häufige Krankheit der Arbeiterin zu erklären. Der mittlere Jahresverdienst beträgt 663,05 M., der mittlere Wochenverdienst 12,75 M. Der Durchschnittswochenverdienst der beiden Stärkerinnen beträgt 17,49 und 15,40 M.

Wochenlöhne von 10 Einsatznäherinnen.

Vom 1. Januar bis 30. Juni.

1. N.	2. N.	3. N.	4. N.	5. N.	6. N.	7. N.	8. N.	9. N.	10. N.
M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.	M.
5,66	8,89	17,45	8,66	9,50	12,—	11,66	10,57	8,89	13,13
8,66	8,80	19,45	5,66	11,25	12,18	10,19	12,20	8,70	13,18
8,53	8,89	16,79	6,57	10,16	13,12	10,67	11,79	8,63	13,16
6,43	9,01	19,67	5,66	9,35	12,57	11,37	11,13	9,13	12,89
5,75	6,72	19,12	8,13	11,85	12,10	11,65	10,52	9,80	14,85
4,67	9,13	16,50	6,40	10,60	11,59	10,93	12,17	10,15	11,96
5,66	8,80	19,45	8,66	12,80	13,40	11,68	13,17	8,63	11,45
5,66	9,17	19,45	8,80	11,53	12,76	11,73	12,89	5,81	12,12
5,—	8,66	17,90	7,70	10,50	5,66	12,50	16,65	8,80	14,20
9,45	7,50	19,58	8,27	9,63	13,18	11,76	15,88	9,12	15,16
9,60	6,25	18,67	7,69	10,85	13,18	11,37	10,52	9,58	13,38
7,85	6,72	16,18	8,33	11,76	11,85	10,33	15,76	12,18	11,79
7,65	4,35	12,75	9,40	14,40	12,80	11,63	14,38	10,63	13,78
5,16	5,50	19,80	7,45	11,92	13,47	10,96	10,53	11,63	16,39
8,27	8,66	17,33	7,91	11,76	13,18	9,80	12,16	9,43	14,55
8,66	8,66	19,38	7,70	9,43	14,13	11,10	12,21	11,17	14,85
5,66	8,66	19,17	7,91	9,83	11,76	10,15	13,17	10,63	13,14
8,53	8,66	18,67	7,91	10,17	12,79	11,14	11,76	9,13	13,76
8,53	7,12	16,63	7.91	8,67	11,13	11,73	9,43	10,15	14,12
5,66	8,66	19,13	7,91	10,72	12,09	10,76	13,17	10,15	14,12
8,53	8,66	17,58	7,91	11,18	12,17	9,66	12,81	10,76	13,76
8,53	8,89	18,62	7,91	11,25	12,67	14,72	10,76	8,63	14,12
8,27	8,66	18,95	7,91	9,63	11,13	14,41	10,53	9,12	14,12
5,66	8,66	19,15	7,91	10,19	5,43	13,20	12,17	8,57	14,12
5,60	8,66	19,28	8,31	8,07	12,09	10,09	12,21	10,63	14,55
5,66	8,66	17,16	7,91	8,67	11,54	11,13	14,73	8,91	11,79
183,29	211,28	473,81	202,49	276,27	309,97	296,42	323,35	248,09	354,44

Jahresverdienst:

396,58	422,56	947,62	404,98	552,54	619,94	592,84	646,70	496,18	708,88

Durchschnittlicher Wochenlohn:

7,05	8,13	18,20	7,79	10,62	11,92	11,40	12,43	9,54	13,63

3. Die Heimarbeiter.

Die Heimarbeiterstatistik führt für Bielefeld selbst 1768 weibliche Arbeitskräfte auf. Von diesen sind 1521 Näherinnen, 158 Stickerinnen, 79 Ausschneiderinnen und 10 Plätterinnen. Alle von den Bielefelder Fabrikanten auswärts beschäftigten Heimarbeiterinnen also 1627, sind Näherinnen. Die in Herford beschäftigten Heimarbeiterinnen sind mit ganz wenigen Ausnahmen auch Näherinnen.

Heimarbeiterinnen sind zunächst ganz naturgemäß diejenigen, die einige Jahre in einem Betrieb tätig gewesen sind, dann aber durch Verheiratung einen eigenen Hausstand gegründet haben und dadurch von der Fabrikarbeit abgehalten werden. Es ist ihnen nicht mehr möglich, bestimmte Stunden in der Fabrik tätig zu sein, wohl aber finden sie neben ihren häuslichen Pflichten noch freie Zeit genug, um die Näherei als Füllarbeit zu betreiben. Ferner rekrutieren sie sich aus der kleinbäuerlichen Bevölkerung, die namentlich während der Wintermonate sich mit Wäschenähen zu beschäftigen pflegt. Zur Zeit der Feldbestellung und Ernte werden diese Arbeitskräfte jedoch von der Landwirtschaft für einige Zeit vollständig in Anspruch genommen. Auch die Frauen und Töchter der lippischen Ziegler stellen eine große Zahl dieser Arbeitskräfte. Außerdem sind Heimarbeiterinnen Mädchen und Frauen aus dem Industriearbeiter-, Handwerker- und Kleinbeamtenstande, die aus gesellschaftlichen oder sonstigen Gründen nicht in die Fabrik gehen wollen oder können. Manche junge Mädchen arbeiten zu Hause, weil sie das andauernde Sitzen nicht vertragen können. Sie können so beliebige Arbeitspausen einschieben und sich in der Zwischenzeit im Haushalt beschäftigen. Die Fabrikarbeiterinnen kommen für die Heimarbeit nicht mehr in Betracht, da nach § 137a der Gewerbeordnung an Arbeiterinnen und jugendliche Arbeiter für die Tage, an welchen sie in den Betrieben die gesetzlich zulässige Arbeitszeit hindurch beschäftigt wurden, Arbeit zur Verrichtung außerhalb des Betriebes vom Arbeitgeber überhaupt nicht übertragen oder für Rechnung Dritter übergeben werden darf. Ist die Arbeitszeit kürzer als die gesetzlich vorgeschriebene, so erleidet die Vorschrift eine Ausnahme. Es darf aber nicht mehr Arbeit mitgegeben werden, als voraussichtlich in der gesetzlichen Arbeitszeit erledigt werden kann. Im allgemeinen halten die Fabrikanten streng darauf, daß diese Vorschriften befolgt werden. Doch ist es schwer zu kontrollieren, ob nicht doch Verstöße gegen sie vorkommen.

Auf welche Weise geschieht der Verkehr zwischen Fabrik oder Geschäft und Heimarbeitern? Da es Zwischenmeister, wie in der Berliner und sächsischen Industrie, in unserem Industriebezirk nicht gibt, ist der Verkehr direkt. Auch die bestehenden Nähstuben geben keine Heimarbeit aus. Das hat den Vorteil, daß der Arbeiterin der volle Arbeitslohn zugute kommt. Für die Bielefelder Heimarbeiterinnen gilt in überwiegendem Maße derselbe Lohntarif wie in der Fabrik, für die Auswärtigen ist er um den eventuellen Botenlohn niedriger. Von einer großen Fabrik wird die Näharbeit den Heimarbeiterinnen für Bielefeld und nächste Umgebung durch Radfahrer frei ins Haus gebracht und wieder abgeholt. Jedes Quantum wird mit Lohnangabe ins Arbeitsbuch eingetragen. Es werden zwei Arbeitsbücher geführt, da der Bote die Abgabe neuer Arbeit und die Abholung der fertigen auf einem Weg besorgt. Jeden Freitag erfolgt, wie in den Betrieben die Lohnzahlung und zwar durch den Boten, der einen verschlossenen Lohnbeutel übergibt. Auf diese Weise haben zuverlässige Arbeiterinnen sehr selten den Weg zur Fabrik zurückzulegen, wodurch sie viel Zeit ersparen. Bei anderen Fabriken holen die Arbeiterinnen die Arbeit selbst und liefern sie wieder ab. Es ist üblich, daß die Abrechnung 8tägig oder 14tägig geschieht. Zuweilen lassen Ehefrauen ihren Lohn bis zu einer Zeit stehen, wo die Ausgaben der Familie größer sind.

Von den Heimarbeiterinnen der nächsten Umgebung schließen sich zuweilen mehrere zusammen und besorgen abwechselnd das Holen und Liefern der Arbeit. Den Heimarbeiterinnen der weiteren Umgebung, bei denen das Gehen zur Fabrik viel Zeit in Anspruch nehmen würde, besorgt den Verkehr entweder ein Botenfuhrmann oder ein Milchhändler oder ein Mittagswagen, oder es wird auch die Post benutzt. Der Botenfuhrmann fährt entweder von einer Fabrik zur anderen und holt die Arbeit ab, oder die Heimarbeiterinnen treffen mit den Firmen Abmachungen, daß diese die Wäsche zum Ausspann des Botenfuhrmanns bringen lassen. So fährt ein Bote jeden Tag von Örlinghausen nach Bielefeld, lediglich, um den Verkehr zwischen Wäschefirmen und Heimarbeiterinnen herzustellen. Teils bezahlt den Botenlohn die Firma und kürzt den Tarifsatz um denselben, oder die Arbeiterin bezahlt ihn selbst. Ein Dutzend Hemden kostet für die Strecke Bielefeld-Örlinghausen und zurück 25 Pfg. Um den vorüberfahrenden Boten zu zeigen, daß sie nach gewissen Orten Arbeit mitnehmen sollen, hängen manche Firmen Schilder mit dem Ortsnamen

des Boten am Hause auf. Eine andere Art des Botendienstes ist die, daß der Bote in den Fabriken die Aufträge für die Heimarbeiterinnen sammelt, sie in wasserdichte Segeltuchsäcke verstaut und dann mit der Eisenbahn eine größere Strecke fährt. Auf jeder Station, wo sich Heimarbeiterinnen befinden, wirft er deren Bündel aus dem Zuge, wo sie von den Arbeiterinnen abgeholt werden. Mitunter legt der Bote diese Strecke mehrere Male am Tage zurück. Auf dem Rückwege sammelt er die fertige Näharbeit, die von den Arbeiterinnen zum Bahnhof gebracht werden, zur Ablieferung. Alle 8 oder 14 Tage werden ihm von den Fabriken die verrechneten Löhne in geschlossenen Lohnbeuteln zur Aushändigung an die Heimarbeiterinnen übergeben.

Die Nähmaschine kaufen die Arbeiterinnen entweder von einem Händler oder sie wird ihnen durch den Vater, Bruder oder einen sonstigen Verwandten, der in einer der Bielefelder Nähmaschinenfabriken tätig ist, beschafft. Diese Werke kommen ihren Arbeitern und Angestellten bezüglich des Preises und der Zahlungsweise entgegen. Zuweilen wird ihnen auch durch den Fabrikanten eine Maschine ins Haus gestellt, die durch monatliche Raten von 5 M. abzuzahlen ist. Auch kommt es vor, daß Maschinen, welche längere Zeit mit Kraftbetrieb gelaufen, dazu aber nicht mehr brauchbar sind, an Heimarbeiterinnen abgegeben werden. Für Fußbetrieb gehen solche Maschinen noch lange Jahre. Der Preis beträgt 20—25 M., während eine durch den Händler bezogene Maschine mit Untergestell 100—130 M. kostet.

Die Heimarbeiterinnen gebrauchen fast durchweg Nähmaschinen mit Fußbetrieb, die naturgemäß bei größerer körperlicher Anstrengung kleinere Arbeitsleistungen ergeben. Trotzdem die Elektrizitätswerke in Bielefeld und den andern umliegenden größeren Ortschaften die Kraft billig abgeben, so kann die kleinste Form des Motors, der mit Installation auf etwa 100 M. zu stehen kommt, erst dann voll ausgenutzt werden, wenn er mehrere Maschinen treibt. Wenn die Heimarbeitsstätte sich zur Nähstube auswächst, geht man zur Anwendung motorischer Kraft über.

Für die Heimarbeiterinnen gibt es keine gesetzlich geregelte Arbeitszeit. Zur Zeit der Feldarbeit stehen sie nur in vermindertem Maße den Wäschefabriken zur Verfügung. Das wird aber von den Fabrikanten nicht sehr nachteilig empfunden, da diese mit der sogenannten stillen Zeit zusammenfällt.

Auch bei der Entlohnung der Heimarbeiter ist Natural- und Zeitlohn ausgeschlossen. Sie werden nach Stücklöhnen bezahlt, die

durch Tarife festgestellt sind. Garn, Nadeln und Öl haben sie auf eigene Kosten zu stellen. In manchen Fällen will der Fabrikant kontrollieren, daß namentlich bei besseren Sachen, welche vielfaches Waschen vertragen müssen, die Qualität des Nähgarns gut ist. Deshalb verlangt er, daß die Arbeiterinnen dasselbe von ihm zum Einkaufspreis abnehmen. Beim Verbrauch von schlechtem Garn straft sich die Arbeiterin meist selbst dadurch, daß der Faden oft reißt und der Verdienst um vieles niedriger ausfällt, als die Mehrkosten der besseren Garnsorten betragen. Lohnabzüge und Strafgelder werden von den Fabrikanten möglichst vermieden. Wohl muß ein schlecht genähtes Dutzend oder Stück aufgetrennt und nochmals genäht werden, aber erst bei vollständiger Entwertung des Stoffes, und wenn böser Wille nachgewiesen ist, muß die Arbeiterin diesen ersetzen. Die Fabrikanten sind bei dem fortwährenden Mangel guter Näherinnen bestrebt, jedwede beklagenswerten Zustände zu vermeiden. Deshalb konnte auch nicht beobachtet werden, daß die Heimarbeiterinnen bei Ablieferung der Ware übermäßig lange warten müssen.

Die vom Verband der Schneider, Schneiderinnen und Wäschearbeiter veranstaltete Lohnenquête vom Jahre 1911 ergab folgendes Resultat. Es verdienten von den voll beschäftigten Heimarbeiterinnen:

2 Arbeiterinnen je	780,—	M.
1 Arbeiterin	750,—	„
1 „	525,18	„
1 „	468,—	„
1 „	450,—	„
1 „	437,—	„
1 „	350,—	„
1 „	362,—	„
1 „	160,—	„
1 „ einschl. des Verdienstes für 2 Hilfspersonen .	1732,65	„

Die 10 erstgenannten Heimarbeiterinnen verdienten insgesamt 4963,18 M. Das ergibt einen Durchschnittsverdienst von 496,32 M. pro Jahr und 9,55 M. pro Woche.

Es verdienten von den zeitweise beschäftigten Arbeiterinnen

1 Arbeitererin	463	M.
1 „	400	„
1 „	350	„
1 „	275	„

1	Arbeiterin	270 M.
1	„	210 „
1	„	100 „

Die Arbeitszeit betrug

in 1	Falle	täglich	15 Stunden
„ 3	Fällen	„	13 „
„ 2	„	„	12 „
„ 3	„	„	10 „
„ 2	„	„	8 „

Nebenbei sei bemerkt, daß bei diesen Heimarbeiterinnen die Lehrzeit betrug:

in 1	Falle	$2^1/_2$ Jahre
„ 1	„	2 „
„ 1	„	$1^1/_4$ „
„ 5	Fällen	2 „
„ 1	Falle	$1^1/_2$ „
„ 1	„	4 Monate

Bei den zeitweise Beschäftigten:

in 2	Fällen	2 Jahre
„ 1	Falle	1 „
„ 2	Fällen	$^1/_2$ „
„ 1	Falle	$^1/_4$ „

In einer Herrenwäschefabrik erreichten Heimarbeiterinnen folgende Tagesverdienste, geordnet nach der Länge der Beschäftigung der Näherinnen.

1—2 Jahre	3—4 Jahre
1,30 M.	1,56 M.
1,62 „	2,40 „
1,80 „	2,97 „
2,26 „	3,19 „
	3,60 „
	3,77 „

Heimarbeiterinnen-Nählöhne einer anderen Herrenwäschefabrik bei 14tägiger Lohnzahlung.

1. Vom 1./7. bis 30./9. 1911.

1. Heimarb.	2. Heimarb.	3. Heimarb.	4. Heimarb.	5. Heimarb.
28,— M.	16,90 M.	13,65 M.	8,95 M.	17,22 M.
30,88 „	13,02 „	19,16 „	11,25 „	24,73 „
33,85 „	20,65 „	12,61 „	10,72 „	16,61 „
18,05 „	22,35 „	10,— „	13,62 „	16,— „
30,55 „	16,25 „	12,47 „	14,25 „	13,96 „
36,38 „	17,98 „	13,91 „	11,02 „	15,73 „
177,71 „	107,15 „	81,80 „	69,81 „	104,25 „
Durchschnittlicher Wochenlohn:				
14,81 „	8,93 „	6,82 „	5,82 „	8,69 „

2. Vom 1./10. bis 31./12. 1911.

1. Heimarb.	2. Heimarb.	3. Heimarb.	4. Heimarb.	5. Heimarb.
27,58 M.	12,77 M.	10,57 M.	11,93 M.	21,93 M.
20,45 „	11,08 „	16,98 „	20,48 „	17,22 „
36,65 „	26,40 „	14,05 „	8,48 „	15,95 „
20,03 „	11,30 „	14,73 „	11,94 „	24,36 „
21,30 „	9,66 „	19,65 „	12,77 „	15,70 „
32,25 „	11,83 „	7,01 „	13,27 „	20,60 „
12,95 „	3,10 „	4,— „	4,30 „	3,20 „
171,21 „	86,14 „	86,99 „	83,17 „	118,96 „
Durchschnittlicher Wochenlohn:				
12,23 „	6,15 „	6,22 „	5,94 „	8,50 „

Die Löhne bewegen sich zwischen 152,98 M. und 697,84 M. Jahresverdienst. Das ergibt einen Durchschnittslohn von 359,64 M. pro Jahr, 8,41 M. pro Woche und 1,40 M. pro Tag. Von diesen Zahlen sind für Nadeln, Maschinenöl, Reparatur, Garn und Abnutzung der Maschinen etwa 1,20 M. pro Woche abzuziehen.

Der Inhaber eines Wäsche- und Aussteuerversandgeschäftes gibt an, daß eine fleißige und geschickte Heimarbeiterin an einem Tage fertigstellen kann:

12 Kopfkissen	à 0,25 M.	Nählohn	= 3,— M.
2 Überlaken mit Durchbruch . .	„ 1,70 „	„	= 3,40 „
6 Plumeaux-Bezüge	„ 0,50 „	„	= 3,— „
6 Satin-Bettbezüge	„ 0,50 „	„	= 3,— „
3 Damen-Nachthemden	„ 1,25 „	„	= 3,75 „
4 „ -Taghemden	„ 0,75 „	„	= 3,— „
4 „ -Beinkleider	„ 0,75 „	„	= 3,— „
4 Untertaillen	„ 0,80 „	„	= 3,20 „
1½ Unterröcke mit Feston . . .	„ 2,50 „	„	= 3,75 „
2 Matiné	„ 1,75 „	„	= 3,50 „
24 Stück Bettücher	„ 0,15 „	„	= 3,60 „

Die mechanischen Stickereien zahlen für das Fädenabschneiden 14 Pfg. pro Dutzend Taschentücher. Eine normale Arbeiterin stellt täglich bis zu 15 Dutzend fertig und verdient 2,10 M.

7. Kapitel.

Organisationen.

1. Die Arbeitgeberorganisationen.

a) Der Verein zur Förderung der Leinen- und Wäscheindustrie.

Die älteste Organisation der Arbeitgeber ist der „Verein zur Förderung der Leinen- und Wäscheindustrie", gegründet im Jahre 1886. Der Verein bezweckt die Wahrung und Förderung der Interessen der Leinen- und Wäscheindustrie des Handelskammerbezirks Bielefeld und der angrenzenden Kreise. Er setzt sich zusammen aus selbständigen Vertretern dieses Industriezweiges. Schon zu wiederholten Malen hat der Verein seinen tatkräftigen Einfluß geltend gemacht, um drohende Gefahren für die Wäscheindustrie abzuwehren. Vor allem ihm ist es zu danken, daß im Jahre 1906 verhindert wurde, die Detailreisenden der Wäsche- und Aussteuergeschäfte mit den Hausierern gesetzlich auf eine Stufe zu stellen.

Im Jahre 1904 bahnte der Verein mit dem Verein Berliner Wäschefabrikanten eine Verbindung an, um bei Angelegenheiten von allgemeiner Bedeutung für die Wäscheindustrie nach Möglichkeit ein Zusammengehen zu erzielen. Zu diesen Angelegenheiten rechnete man besonders Maßnahmen zur Regelung der Preise, sowie alle gesetzgeberischen und zollpolitischen Bestimmungen, durch welche die Leinen- und Wäscheindustrie berührt wird. Um den Zweck zu erreichen, wurde vereinbart, daß die diese Gegenstände betreffenden Eingaben und Gutachten nicht nur zwischen den beiden Vereinen ausgetauscht, sondern auch vor ihrer endgültigen Absendung einer beiderseitigen Begutachtung zugängig gemacht werden.

Nicht unerwähnt soll bleiben, daß der Verein in der Zeit, als durch die Mode des hohen Westenausschnitts das Einsatzgeschäft beeinträchtigt wurde, sich in dieser Angelegenheit unter nicht unbeträchtlichen Kosten an den Hofschneider des damaligen Prinzen von Wales,

späteren Königs Eduard VII., gewandt hat, der auch tatsächlich für eine Reihe von Jahren einen tieferen Westenausschnitt wieder zur herrschenden Mode brachte.

1906 fand zum erstenmal eine gemeinschaftliche Besprechung von Wäschefabrikanten aus Berlin, Bielefeld und Sachsen in Leipzig wegen Erhöhung der Wäschepreise statt. Man beschloß für baumwollene und halbleinene Kragen und Manschetten einen Aufschlag von $7^{1}/_{2}$% und für die andern Wäscheartikel einen solchen von 5% in Aussicht zu nehmen. Ausgeschlossen von dieser Erhöhung blieb das Auslandsgeschäft. Die größte Preissteigerung erfuhren die billigen Sorten, um einer etwaigen Herabminderung der Qualitäten vorzubeugen. Es wurde ein Rundschreiben an die Abnehmer der Wäscheartikel versandt, welches, von den Fabrikanten-Vereinen der drei Bezirke unterzeichnet, die beschlossene Erhöhung ankündigte und mit dem Steigen der Baumwoll- und Flachspreise rechtfertigte. Um die Detaillisten und Konsumenten auf die Preiserhöhung vorzubereiten, wurde an die größeren Tagesblätter eine Notiz gesandt, die über den Beschluß und die Begründung dieser Maßnahmen Aufschluß gab.

Um die Durchführung zu sichern, wurde beschlossen, für jeden Bezirk einen Ehrenrat einzusetzen, der aus zwei Wäschefabrikanten und einem unparteiischen Kaufmann bestehen sollte. Der Ehrenrat hatte nicht nur die Aufgabe, Verstöße gegen die Abmachungen festzustellen, sondern auch in zweifelhaften Fällen die gewünschte Aufklärung zu erteilen. Die Fälle, in denen es sich um die Verletzung der Vereinbarung handelte, sollte den übrigen Ehrenräten mitgeteilt werden.

Diese Beschlüsse unter den Konkurrenten, die sich bis dahin immer befehdet hatten, waren zu wenig bindend, als daß sie durchgehends beachtet worden wären. Zahlreiche Übertretungen waren an der Tagesordnung, so daß sich das lockere Gebilde von selbst wieder auflöste.

Um den andauernden Klagen über die verschiedenartige Zahlungsweise beim Absatz der Leinen- und Wäscheartikel Rechnung zu tragen, wurde im Jahre 1907 von dem genannten Verein ein Rundschreiben an die Wäscheabnehmer versandt, in dem darauf hingewiesen wurde, daß Kassaskonto nur bei Barbezahlung innerhalb 30 Tagen gewährt werden und Zielüberschreitungen nur nach vorheriger Vereinbarung unter Vergütung von Diskont zulässig sein sollten. In demselben Jahre versuchte man wieder mit den Wäschefabrikanten in Berlin

und Sachsen eine gemeinsame Preiserhöhung zu vereinbaren. Diese Bestrebung konnte jedoch wegen der Haltung der Berliner Konkurrenz nicht zur Ausführung gelangen. Der Verein ist im Jahre 1911 dem Bund der Industriellen in Berlin als Mitglied beigetreten.

b) Der Verein Bielefelder Wäschefabrikanten.

Dieser Verein umfaßt die Inhaber der größeren Betriebe der Herrenwäschebranche. Mitglieder des Vereins können nur handelsgerichtlich eingetragene Firmen werden, welche die Wäschefabrikation im großen betreiben und dauernd Arbeiter im eigenen Betrieb beschäftigen. Der Verein bezweckt, die gemeinsamen wirtschaftlichen Interessen der Fabrikanten Bielefelds und Umgegend zu vertreten und ein gedeihliches Zusammenwirken von Arbeitgebern und Arbeitnehmern in den Betrieben der Mitglieder zu fördern, entstehende Streitigkeiten nach Möglichkeit auf friedlichem Wege zu schlichten und unberechtigten Forderungen der Arbeiter, insbesondere unberechtigten Arbeitseinstellungen wirksam entgegenzutreten.

Bei der Behandlung drohender oder entstandener Arbeitsbewegungen soll folgendes Verfahren eingeschlagen werden. Jede auftretende Bewegung ist dem Vorsitzenden des Vereins anzuzeigen. Dieser veranlaßt in einer Vorstandssitzung die Wahl eines Ausschusses, der den Fall unter Hinzuziehung der betroffenen Arbeitgeber und Arbeiter untersucht. Darauf werden die zur Beurteilung notwendigen Unterlagen der Mitgliederversammlung vorgetragen und diese entscheidet, inwieweit die Ansprüche der Arbeiter berechtigt oder nicht berechtigt sind. Werden die Arbeiterforderungen als berechtigt anerkannt, so besteht für die betroffenen Firmen die Verpflichtung, diese sofort zu erfüllen. Erklärt jedoch die Versammlung die Forderungen mit $^3/_4$ der Stimmenzahl für unberechtigt, beschließt sie die zur Abwehr zu ergreifenden Maßnahmen, und der Verein stellt sich zur Unterstützung seiner Mitglieder bereit.

Zur Sicherstellung der Durchführung dieser Beschlüsse hat jedes Mitglied einen auf Sicht gestellten Wechsel akzeptiert beim Vorsitzenden zu hinterlegen. Das Stimmrecht in der Mitgliederversammlung richtet sich nach der Zahl der in eigenen Räumen beschäftigten Arbeiter. Jedes Mitglied hat bis 300 Arbeiter für jedes angefangene Hundert eine Stimme und für jedes folgende angefangene Zweihundert eine weitere Stimme.

Die Mitglieder dieses Vereins haben sich verpflichtet, Arbeiter, die sich zur Arbeit melden, nicht ohne vorhergehende Verständigung

mit dem bisherigen Arbeitnehmer anzunehmen. Ausgenommen hiervon sind Arbeiter, die mindestens ein halbes Jahr in Betrieben gearbeitet haben, welche nicht dem Verein angehören. Auch sehen alle Mitglieder von der Anwerbung ausgelernter Arbeiter durch Zeitungen und öffentliche Anschläge ab. Verstöße gegen die Abmachungen werden mit einer Konventionalstrafe für jeden einzelnen Fall gerügt.

Im Frühjahr 1912, nachdem im vorhergehenden Herbst die Lohntarife der Berliner Wäschefabriken erhöht worden waren, stellte sich für die Berliner Fabrikanten das Bedürfnis heraus, eine Preiserhöhung eintreten zu lassen. Sie wandten sich deshalb an die Bielefelder und sächsischen Fabrikanten, um eine gemeinschaftliche Erhöhung der Aufschläge bei Maßbestellungen zu erzielen. Die Vertreter der drei Wäscheindustriebezirke kamen in Berlin zusammen und beschlossen für Maßanfertigungen 6 M. für ein Dutzend Hemden und 1,50 M. für ein Dutzend Kragen zu berechnen.

c) Der Zentralausschuß der deutschen Herrenwäsche-Fabrikanten.

Die im vorigen Abschnitt erwähnten Verhandlungen über gemeinsame Preisregulierung führten zur Gründung des Zentralausschusses der deutschen Herrenwäschefabrikanten, und es scheint, als ob sich eine dauernde Vereinigung dieser Fabrikanten gebildet habe. Sie versprachen, daß sie im Streikfall keinerlei Konkurrenz betreiben wollen und verpflichteten sich, keine Arbeiter und Arbeiterinnen aus einem Streikgebiet einzustellen. Eine gemeinsame Preiserhöhung war der erste sichtbare Schritt der neuen Vereinigung. Ob die Abmachungen aber von allen beteiligten Kreisen eingehalten werden, ist schwer zu beurteilen. Jedes Mitglied ist verpflichtet, Verstöße gegen die Abmachungen, die zu seiner Kenntnis gelangen, dem Vorsitzenden seines Vereins zur Anzeige zu bringen. Der Vorsitzende soll eine Untersuchung, die von einer Kommission geführt wird, gegen den Beklagten einleiten. Er hat das Recht, eine geheime oder öffentliche Rüge zu erteilen. Dem gerügten Mitglied steht die Berufung gegen die Entscheidung der Untersuchungskommission an den Zentralausschuß zu. Eine weitere gemeinschaftliche Beratung, die im Frühjahr 1912 stattfand, bezog sich auf Konditionsfragen, auf den Veredelungsverkehr, auf die Abruf- und Dispositionslager und Geschäftsgebräuche aller Art. Über diese Beschlüsse ist nichts an die Öffentlichkeit gelangt. Von dem Zentralausschuß werden heute 33 Berliner, 14 Bielefelder und 9 sächsische Firmen vertreten.

d) Der Zentralverein für die Interessen des Detailreisenden (Sitz Bielefeld).

Im Oktober 1896, als man auf gesetzlichem Wege das Detailreisen dem Hausierhandel gleichzustellen suchte, schlossen sich die Inhaber der Bielefelder Wäsche- und Aussteuergeschäfte, deren Existenzfähigkeit auf dem Detailreisen beruht, zu dem Zentralverein für die Interessen des Detailreisenden zusammen. Seinem energischen und geschickten Protest in Gemeinschaft mit dem Verein zur Förderung der Leinen- und Wäscheindustrie ist es zu danken, daß Wäscheartikel aller Art durch Bundesratsbeschluß vom Verbot des Detailreisens ausgeschlossen wurden.

e) Die Vereinigung mechanischer Stickereien.

Außer diesen Arbeitgebervereinen ist noch die „Vereinigung mechanischer Stickereien" zu erwähnen. Sie bezweckt die Hebung der Stickereibetriebe durch Förderung gemeinsamer Interessen, insbesondere die Festsetzung von Minimalpreisen, den Zusammenschluß gegen Übergriffe von Arbeitnehmern usw. Mitglieder können alle Inhaber oder die vom Verein anerkannten gleichberechtigten Leiter von selbständigen Gewerbebetrieben der Stickereibranche Deutschlands werden.

Für jede Festonmaschine in einem Betriebe sind 50 Pf. Monatsbeitrag zu leisten, mindesten aber 2 M. und höchstens 5 M. Für dringende Zwecke des Vereins können Umlagen erhoben werden. Die Mitgliederversammlung kann mit 3/4 Majorität für die gangbarsten Arbeiten der Branche Minimalpreise festsetzen. Sie betragen bis auf weiteres

für Taschentücher	30×30 cm pro Dtz. . .	75 Pf.
„ „	35×35 „ „ „ . .	90 „
„ Hohlsaum und Feston bei Engrosfirmen .		7 „
„ „ „ „	„ Detailgeschäften	10 „

pro Meter. Private bezahlen für Hohlsaum mindestens 12 Pf. und für Feston 15 Pf. pro Meter.

Jedes Mitglied ist zur strengen Innehaltung der Beschlüsse der Minimalpreise verpflichtet und hat dem Vorstand einen Sichtwechsel in Höhe von 500 M. auszustellen.

Der Verein unterhält auch einen gemeinschaftlichen Garneinkauf, da der Garnverbrauch in diesen Betrieben sehr groß ist. Ein Mitglied übernimmt die Vertretung. Der Verein schließt in großen Posten mit einer Firma ab, die von dem gemeinschaftlichen Lager bezogenen Garne müssen bar bezahlt werden.

Die Mitglieder helfen sich gegenseitig mit der Arbeit aus. Bekommt jemand einen Auftrag, der nur durch eine Maschine, die er nicht selbst besitzt, hergestellt werden kann, so läßt er ihn von einem Vereinsmitglied ausführen.

---

2. Die Organisation der Wäschearbeiter.

Die Geschichte der Arbeiterorganisation in unserer Industrie ist jung. Die Anfänge eines Zusammenschlusses vollzogen sich im Jahre 1903. Damals traten einzelne Arbeiterinnen dem deutschen Wäscheverband bei. Dieser war an Mitgliederzahl zu klein, und die Beiträge waren zu gering, um eine große Aktionskraft ausüben zu können. Der Mitgliederbestand in dem Verband der Wäschearbeiter betrug:

	1903	1904	1905	1906	1907
Gesamtzahl der Wäschearbeiter:	677	875	2884	5075	2484
weibliche „	435	534	2442	1891	—

Am 1. Okt. 1907 wurde eine Vereinigung der gesamten Wäschearbeiter mit dem Verband der Schneider und Schneiderinnen vollzogen. Der Rückgang der Mitglieder von 1906/1907 erklärt sich daraus, daß im Jahre 1905 in Berlin ein Streik stattfand. Es ist eine bekannte Tatsache, daß nach Streiks die Mitgliederzahlen in den Arbeiterorganisationen zurückgehen. Im Jahre 1908 zählte die Filiale Bielefeld des Verbandes der Schneider und Schneiderinnen und Wäschearbeiter Deutschlands erst 350 gewerkschaftlich Organisierte, im Herbst 1912 dagegen 1250. Davon waren 700 Näherinnen und 550 Plätterinnen, die zum größten Teil in Betrieben arbeiteten. Außerdem zählt Oerlinghausen 160 Organisierte beider Kategorien. Heimarbeiterinnen gehören nur in verschwindender Zahl dem Verbande an. Von den Zuschneidern, deren es etwa 130 gibt, waren 40 organisiert.

Wenn man diese Zahlen mit denen der andern Bielefelder Arbeiterorganisationen vergleicht, so findet man, daß der Prozentsatz der dem Verband angeschlossenen Arbeiter ein geringer ist. Die auffallende Schwäche der Organisation gibt Veranlassung, den Gründen dieser Erscheinung nachzugehen.

Die Hauptursache ist dieselbe wie in allen andern Industrien, wo das weibliche Geschlecht das Hauptkontingent der Arbeitskräfte stellt, nämlich daß die Frauen im ganzen nicht so leicht für den

Organisationsgedanken zu gewinnen sind als die männlichen Arbeiter. Die Arbeiterinnen sind in der Industrie ein fluktuierendes Element. Die meisten sind nur etwa vom 15. oder 16. Jahre bis zu ihrer Verheiratung, also im Durchschnitt 7–8 Jahre tätig. Sie werden vielfach die Frauen organisierter Arbeiter. Beide aber wollen keine Versicherungsprämie zahlen, auch wenn die Arbeiterin als Ehefrau in der Heimarbeit weiter tätig ist. Der in der Wäscheindustrie stark hervortretende dezentralisierte Betrieb läßt das Solidaritätsgefühl viel schwerer aufkommen, als der zentralisierte anderer Textilbranchen. Der verhältnismäßig hohe Lohn, zu dem die geschickten und fleißigen Arbeiterinnen kommen können, wirkt erschlaffend in organisatorischer Hinsicht. Dazu kommt die Möglichkeit eines wirtschaftlichen Aufstiegs zur Direktrice oder Lehrmeisterin, welche die besten und lohnendsten Arbeiten bekommt. Auch die Aussicht auf Verheiratung, also eine spätere Versorgung stellt sich dem Zusammenschluß hindernd in den Weg. Die Einladungen zu den Arbeiterinnenversammlungen sind infolge der großen Anzahl der Betriebe schwer zu bewerkstelligen. Arbeitgeber und Arbeitnehmer werden täglich, ja stündlich in den kleinen und mittleren Betrieben zusammengeführt, wodurch das Äußern und Berücksichtigen der Wünsche jedes einzelnen leichter möglich ist.

Die mangelhaften Organisationsverhältnisse und das Aushilfsmittel, daß im Fall von Arbeitseinstellungen für die eiligen Aufträge die Heimarbeiterinnen in verstärktem Maße und mit höheren Löhnen herangezogen werden können auf der einen Seite, die Nachgiebigkeit der Fabrikanten in bezug auf Lohnforderungen auf der andern haben bis zum Jahre 1910 Streiks größeren Umfangs verhindert.

---

3. Streikbewegungen.

Die Heimarbeiter der größten Damenwäschefabrik in Herford waren die ersten, die durch Streik gegen ihre Arbeitsbedingungen protestierten; wohl eine seltene Erscheinung, aber wenn man die Lohnstatistik betrachtet, die im sozialdemokratischen Organ, die „Volkswacht", am 3. Juli 1907 veröffentlicht wurde, verständlich. Der durchschnittliche Stunden- und Wochenlohn betrug bei einer täglichen Arbeitszeit von

	über 16	14-16	12-14	10-12	8-10	6-8	bis 6 Std.
Stundenlohn:	6,55	7,62	7,25	7,92	5,53	12,66	12,25 Pf.
Wochenlohn:	6,84	7,08	5,86	5,75	3,21	5,83	4,36 M.

Aus dieser Statistik geht hervor, daß die Arbeiterinnen mit der kürzesten Arbeitszeit den höchsten Lohn erzielten, was zum Teil darin seine Ursache hat, daß diese Arbeiterinnen die besser bezahlte Arbeit erhielten.

Im April 1907 beschloß eine Versammlung der Wäschearbeiterinnen in Herford der Firma folgende Forderungen zu unterbreiten: 1. 10 % Lohnerhöhung, 2. Ausarbeitung von Lohntarifen unter Hinzuziehung von Arbeitervertreterinnen, 3. Errichtung von Lieferstellen für Brake, Enger, Salzuflen und Schötmar. Die Firma verweigerte Verhandlungen mit den Vertretern der Organisation. Nachdem Versammlungen von Heimarbeiterinnen in den Hauptsitzen stattgefunden hatten, legten in Herford allein 300, in Löhne 150 Näherinnen, im ganzen wohl 800 die Arbeit nieder, indem sie die Wäschestücke unfertig zurückgaben oder keine neue Arbeit annahmen. Die Firma versprach den Weiterarbeitenden Berücksichtigung ihrer Wünsche, und der Streik verlief allmählch im Sande.

Im Herbst 1908 stellte ein Teil der Näherinnen in einer Bielefelder Herrenwäschefabrik die Arbeit für drei Tage ein, um gegen vielfache Lohnabzüge zu protestieren.

Das Frühjahr 1909 brachte wieder einen kurzen Fabrikstreik. Die Löhne waren gegen das Vorjahr nicht unbeträchtlich herabgesetzt worden. 70 Plätterinnen einer Firma traten deshalb in den Ausstand. Sie verlangten durch ihre Organisationsleitung die tarifliche Festlegung der Löhne vom Sommer des vorhergehenden Jahres. Die Firma erklärte sich bereit, mit der Organisation und einer Lohnkommission, in der auch Arbeiterinnen vertreten waren, in Verhandlung zu treten. Durch die Einmütigkeit der Plätterinnen wurde eine Lohnaufbesserung erzielt und der Streik bald abgebrochen.

Diesen Arbeitseinstellungen bei einzelnen Firmen steht der Streik vom Oktober 1910 gegenüber, der sich über die größte Zahl der Herrenwäschefabriken ausbreitete. In einer Wäschearbeiterversammlung wurde beschlossen, eine Neuregelung der Arbeits- und Lohnverhältnisse herbeizuführen und den einzelnen Firmen die Forderungen vorzulegen. Sie erstrebten für sämtliche Arbeiterkategorien die neunstündige Arbeitszeit, eine Erhöhung der Akkordsätze um 15 % und tarifliche Festlegung der übrigen Löhne, unentgeltliche Lieferung von Garn und Nadel, für Heimarbeiter, bei denen die Lieferung der Arbeit ins Haus nicht erfolgt, einen Lohnzuschlag von 5 %, Errichtung von Lieferstellen für die Heimarbeiter außerhalb Bielefelds, Einrichtung des paritätischen Arbeitsnachweises und Gewährung

von Ferien (bei einer Beschäftigung bis drei Jahren drei Tage, bei längerer eine Woche), Einführung von Mindestlohnsätzen, besondere Vergütung von Überstunden, Beschränkung der Lehrlingszahl. Es traten etwa 1900 Arbeiterinnen und 70 Zuschneider in den Ausstand.

Der Verein Bielefelder Wäschefabrikanten teilte der Arbeitervertretung seine Bereitwilligkeit zu Verhandlungen mit. In der Berliner Wäscheindustrie bestanden seit 1908 schon Tarifverträge. Um einen Anhalt für die Festsetzungen zu haben, holten sich die Fabrikanten von den Berliner Arbeitgebern Informationen für eine Neutarifierung der besseren, mittleren und billigeren Fabrikate. In gemeinschaftlicher Beratung der beiden Unternehmerverbände wurde auch Stellung zu den übrigen Forderungen der Arbeiter genommen und dann in weitere Verhandlungen mit der Streikleitung getreten. Da diese aber zu keinem Resultat führten, wurde von den Arbeitnehmern das Gewerbegericht zu Bielefeld als Einigungsamt angerufen. Das Ergebnis der dreitägigen Verhandlungen war die beiderseitige Zustimmung zu nachfolgendem Tarifvertrag.

Tarifvertrag

vereinbart zwischen dem Verein Bielefelder Wäschefabrikanten und dem Verbande der Schneider, Schneiderinnen und Wäschearbeiter Deutschlands.

1. Die Bestimmungen des Vertrages nebst den beigefügten Lohntarifen besitzen auf unbestimmte Zeit Gültigkeit.

2. Der Vertrag kann beiderseits am 1. jeden Monats mit zweimonatlicher Kündigung aufgehoben werden. Der Kündigende hat zu gleicher Zeit seine Anträge für Neuregulierung des Arbeitsverhältnisses einzureichen. Innerhalb 14 Tagen nach erfolgter Kündigung sind die Parteien verpflichtet, zu gemeinsamen Beratungen zusammenzutreten.

3. Zur Beilegung von Tarifstreitigkeiten wird eine Kommission gebildet bestehend aus drei Arbeitgebern, drei Arbeitnehmern und den beiden Geschäftsführern der Organisationen.

4. Kommt die Kommission zu keiner Einigung, so ist das Gewerbegericht als Einigungsamt zuständig.

5. Wegen der tariflichen Regelung von neuen Lohnsätzen bezw. wegen Änderung der tariflich festgesetzten Lohnsätze infolge maschineller Verbesserungen sind von den Parteien besondere Anträge zu stellen.

6. Maßregelungen dürfen beiderseitig nicht stattfinden.

7. Die Arbeitszeit beträgt täglich mit Ausnahme von Sonnabend für die Arbeiterinnen $9^{1}/_{2}$, für die Zuschneider 9 Stunden. Sonnabends beträgt die Arbeitszeit für Arbeiterinnen und Zuschneider 7 Stunden und endet mittags $2^{3}/_{4}$ Uhr. Kleine Abweichungen bezüglich der Beendigung der Arbeitszeit an Sonnabenden bedürfen der Zustimmung der beiderseitigen Organisationen. An den Festtagen zu Ostern, Pfingsten und Weihnachten endet die Arbeitszeit am vorhergehenden Wochentage mittags 12 Uhr.

8. Für Überstunden wird pro Stunde 10 Pf. vergütet.

9. Die Mitgabe von Arbeit für die im Betrieb beschäftigten Arbeiterinnen ist seitens der Betriebsleitung zu untersagen.

10. Die Lohnzahlung erfolgt wöchentlich Freitags. Die gegenseitige Kündigung ist für Arbeiterinnen und Zuschneider eine vierzehntägige. Gekündigt darf nur an einem Lohntag bis morgens 10 Uhr werden.

11. Bei schlechtem Geschäftsgang ist die Arbeit an die Arbeiter und Arbeiterinnen gleichmäßig zu verteilen. Wenn notwendig, ist die Arbeitszeit zu verkürzen, um Entlassungen in größerem Umfang zu vermeiden.

Für die Zuschneider gilt derselbe Tarif mit der besonderen Bestimmung: Den zur Zeit des Abschlusses der Tarifverträge in Betrieben beschäftigten Zuschneidern steht es frei, im Lohn oder im Akkord zu arbeiten. Ein Zwang zur Akkordarbeit besteht nur für die aus der Lehre kommenden Zuschneider, falls in dem Betrieb bereits Zuschneider nach Akkordsätzen arbeiten.

Schlußbetrachtung.

Die Bielefeld-Herforder Wäscheindustrie ist ein formenreiches, vielgestaltiges Gebilde unserer neudeutschen gewerblichen Entwicklung. Alle Zweige der Wäscheindustrie sind mit allen Artikeln, die auf den Markt kommen, vertreten.

Ihre Arbeit vollzieht sich in verschiedenen Betriebssystemen, Betriebsformen und Betriebsgrößen. „Die Kompliziertheit des vermöge eines umfänglichen Apparates von Produktionsmitteln sich vollziehenden Arbeitsprozesses, die Notwendigkeit einheitlicher Leitung und steter Überwachung desselben"[1]) hat das Fabriksystem für die Herstellung der gestärkten Wäsche erzeugt. „Die Einfachheit der Technik, rasche Abwicklung des Herstellungsverfahrens"[1]) bei der Konfektionierung ungestärkter Artikel sind die Lebensbedingungen des umfangreichen Verlagssystems und der Hausindustrie. Die wichtigen Hilfsgewerbe der Wäscherei und Plätterei, der mechanischen Stickerei, der Musterzeichnerei vollziehen sich im Lohnwerk. Neben der Kundenproduktion der Wäsche- und Aussteuergeschäfte steht die Warenproduktion der Herren- und Damenwäschefabrikation. Dabei war und ist das gewerbliche Leben beständig Veränderungen und Umbildungen unterworfen. Immer neue Organisations- und Betriebsformen tauchen auf, erst vorsichtig und tastend, dann aber breiter und sicherer.

In ihrer Beweglichkeit duldet die Wäscheindustrie, daß neben der kapitalistischen Form des Großbetriebes immer wieder neue Formen des Klein- und Mittelbetriebes entstehen und damit verhältnismäßig viele selbständige Existenzen. Das verleiht jene Hoffnungs- und Arbeitsfreudigkeit, die man allenthalben in der Wäsche-

[1]) Bücher, Artikel „Gewerbe" im Handwörterbuch der Staatswissenschaften. 3. Auflage. S. 870.

industriebevölkerung beobachten kann, ganz im Gegensatz zu vielen andern Industriezweigen, wo jedes Vorwärtsstreben und jeder Lebenswille ertötet wird durch die Unmöglichkeit, aus der wirtschaftlichen Abhängigkeit herauszukommen.

Irgend eine Gelegenheit zu einer theoretischen Vorbildung in Form einer Fachschule besteht für die Wäschefabrikation nicht. Durch jahrelange selbsttätige Mitarbeit und praktische Erfahrung werden die Unternehmer befähigt, einen Wäschebetrieb erfolgreich zu leiten. Deshalb sind die Wäschefabrikanten durchweg Leute, die aus der Industrie selbst hervorgegangen sind. Die Inhaber der alten Firmen sind zum Teil Nachkommen der ehemaligen Leinenkaufleute. Zur Begründung einer neuen Firma schließen sich nicht selten ein Konfektionär, der durch seine langjährige Tätigkeit in einer Wäschefabrik den technischen Prozeß vollständig zu beherrschen gelernt hat, und ein Reisender, der die Kundschaft kennt und im Absatz der Artikel bewandert ist, zusammen. Die gesamte Industrie weist nur eine Aktiengesellschaft auf. Es ist im allgemeinen nicht das Kapital, was bei der Begründung eines Wäscheunternehmens ausschlaggebend ist, sondern die persönlichen Eigenschaften der Tüchtigkeit, Energie und Umsicht der Fabrikanten. In dem Empordrängen der intelligenten und energischen Elemente des Kaufmanns- und Arbeiterstandes liegt die Gewähr der Leistungsfähigkeit.

Die alte Leinenindustrie hatte ihren Sitz auf dem Lande. Dort wurde im Hause gesponnen und gewebt. Der Übergang zur Fabrikspinnerei und Fabrikweberei entwurzelte die Industrie und zwang sie in die Stadt. Der Sproß der Mutterindustrie, die Wäscheindustrie, ermöglicht von neuem eine weite Verbreitung und setzt die alte ländliche Hausindustrie in veränderter Form wieder in ihre Stellung ein und verhindert eine so starke Akkumulation der städtischen Bevölkerung, wie viele andere Industrien sie zeitigen. Sie gestattet in freiester Weise eine ausgedehnte intermittierende Frauenarbeit, die für große Teile der städtischen und ländlichen Bevölkerung wirtschaftlich segensreich wirkt.

Der Absatz der Fabrikate vollzieht sich in volkswirtschaftlich zu begrüßenden Formen mit nur einmaligem oder keinem Zwischenhandelsgewinn.

Selten ist unsere Industrie durch Arbeitseinstellungen oder große Krisen in ihrer stetigen Aufwärtsentwicklung gehemmt worden. Für die verlorenen Absatzgebiete des Auslandes wurde der Inlandsmarkt

aufnahmefähiger, indem das Bedürfnis nach Wäsche bis in die untersten Schichten unseres Volkes hinein stark stieg.

Die Wäscheindustrie nützt mit einem großen Teil ihres Fakturenwertes der eigenen Volkswirtschaft in Gestalt von Arbeitslöhnen, Beamtengehältern und Unternehmergewinnen, und wenn es ihr gelingt, durch Vielseitigkeit, rasche Anpassungsfähigkeit und Herstellung von Qualitätsarbeit wie bisher der Konkurrenz Trotz zu bieten, so wird sie auch in Zukunft imstande sein, den Wohlstand immer größerer Teile der Ravensberger Bevölkerung zu heben.

Quellen- und Literaturverzeichnis.

Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft. 6. Aufl. 1908.
— —, Artikel „Gewerbe“ im Handwörterbuch der Staatswissenschaften. 3. Auflage. 1909.
Kuhlemann, Artikel „Gewerkvereine“ im Handwörterbuch der Staatswissenschaften. 3. Aufl. 1909.
Feig, Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie. Staats- und sozialwissenschaftliche Forschungen, Bd. 14, Heft 2.
Lehmberger, Die Wiener Wäscheindustrie. Wiener staatswissenschaftliche Studien, Bd. 7, Heft 2.
Vier, Verhältnis von Fabrikation, Großhandel und Kleinhandel in der Wäscheindustrie. Dissertation. Karlsruhe 1910.
Brie, Wäschefabrikation und Wäschehandel. Sammlung „Wissenschaft und Bildung“, Band „Kleidung und Wäsche in Herstellung und Handel“. Leipzig 1909.
Jaffé, Die westdeutsche Konfektionsindustrie mit besonderer Berücksichtigung der Heimarbeit. Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 86.
Grandke, Die Entstehung der Berliner Wäscheindustrie im 19. Jahrhundert. Im Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reich. Jahrg. 1896.
Potthoff, Geschichte von Gewerbe und Handel von Minden-Ravensberg. Festschrift „Minden-Ravensberg unter der Herrschaft der Hohenzollern“. Bielefeld und Leipzig 1909.
— —, Die Leinen- und Wäscheindustrie. Heft 7 der Einzeldarstellungen des Handelsvertragsvereins 1901.
— —, Die Ravensberger Leinenindustrie und ihre Tochtergewerbe. Sonderabzug aus dem Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reich.
— —, Vom Linnenländchen zur Industriestadt. Vortrag. 1910.
v. Ascheraden, Die wirtschaftliche Bedeutung des Detailreisens und seine gesetzliche Regelung in Deutschland. Bielefeld 1907.
Kandt, Die volkswirtschaftliche Stellung des Detailreisens und Hausierhandels. Halberstadt 1895.
Zusammenstellung der Ergebnisse der Ermittelungen über die Arbeitsverhältnisse in der Kleider- und Wäschekonfektion. Bearbeitet im Kaiserlichen statistischen Amt. Berlin 1896.

Jahresberichte der Handelskammer Bielefeld 1849—1911.
Deutsche Leinen- und Wäschezeitung. Bielefeld.
Die Wäschekonfektion. Berlin.
Der Confektionär. Berlin.
Ravensberger Blätter für Geschichts-, Volks- und Heimatskunde. Jahrg. 1905.

Lebenslauf.

Ich, Paul Tittel, ev.-luth. Konfession, sächsischer Staatsangehörigkeit, bin geboren am 1. Sept. 1877 zu Pausa i. V. als Sohn des Stickmaschinenbesitzers Karl Franz Tittel. Ich besuchte die Bürgerschule meiner Vaterstadt, dann von Ostern 1892—1898 das Königliche Lehrerseminar zu Plauen i. V. Nachdem ich Ostern 1898 die Reifeprüfung bestanden hatte, kam ich als Hilfslehrer nach Friedrichsgrün, Bez. Zwickau. Im November 1900 bestand ich die Wahlfähigkeitsprüfung an genanntem Seminar, im November 1901 die Turnlehrerprüfung an der Königlichen Turnlehrer-Bildungsanstalt zu Dresden und war darauf Hilfslehrer und ständiger Lehrer in Dresden und Chemnitz. Vom Wintersemester 1905 ab studierte ich an der Handelshochschule und Universität Leipzig. Auf Grund der im Mai 1907 abgelegten Handelslehrerprüfung wurde ich an der städtischen Handelsschule zu Bielefeld angestellt. Im März 1912 erwarb ich das Reifezeugnis des Realgymnasiums, um mich dann weiteren nationalökonomischen Studien, insbesondere der Anfertigung vorliegender Arbeit zu widmen.

